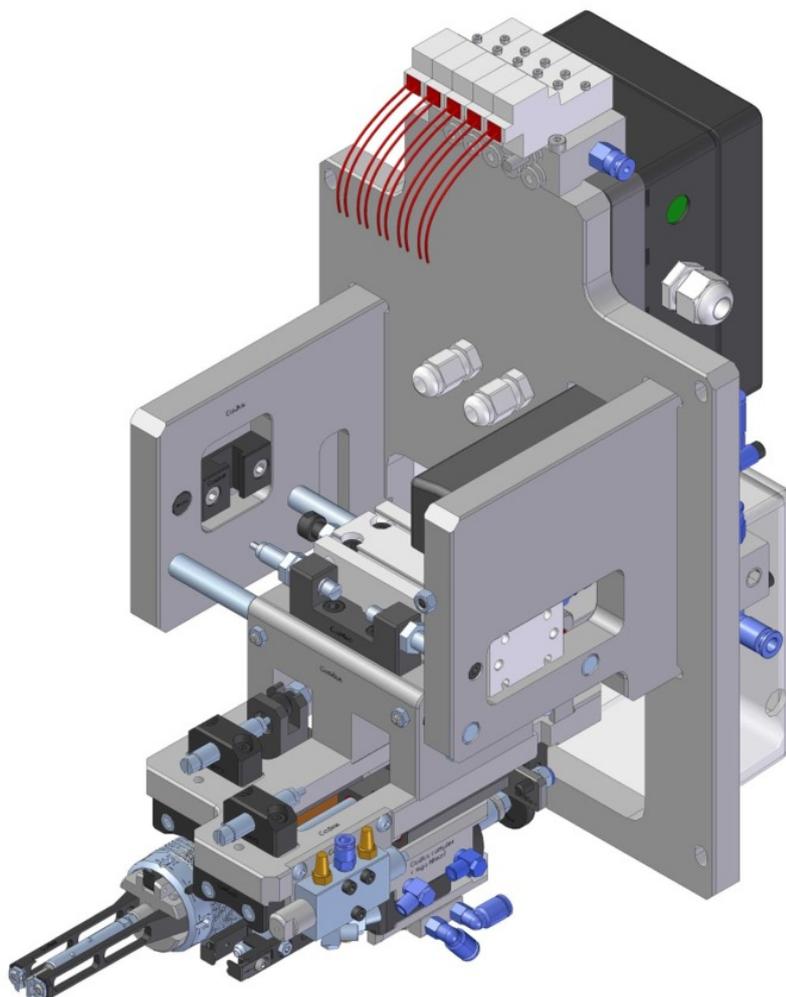


**ISTRUZIONI OPERATIVE**  
**SCR20**  
**RISVOLTO CALZA METALLICA E SCALZATORE ROTANTE**  
**COD. 201000037**

**OPERATING INSTRUCTIONS**  
**SCR20**  
**METAL BRAID FLIP OVER AND ROTATING STRIPPER**  
**COD. 201000037**





## **MECAL s.r.l.**

Strada per Felizzano 18  
Fubine (AL) 15043  
Italy

Phone: +39 0131 792792  
Fax: +39 0131 792733  
Email : [sales@mecal.net](mailto:sales@mecal.net)  
Web : [www.mecal.net](http://www.mecal.net)

### **Preferred by Professional EDS Specialists**

Queste istruzioni sono state create in data aprile 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.



### **Preferred by Professional EDS Specialists**

These instructions have been created in april 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.

## INDICE:

<b>1) SIMBOLOGIA .....</b>	<b>5</b>
<b>2) IDENTIFICAZIONE.....</b>	<b>6</b>
<b>3) DESCRIZIONE DEL PRODOTTO .....</b>	<b>7</b>
<b>4) CARATTERISTICHE TECNICHE .....</b>	<b>7</b>
<b>5) ISPEZIONE ALLA CONSEGNA.....</b>	<b>8</b>
<b>6) INSTALLAZIONE .....</b>	<b>9</b>
<b>7) VERIFICA CICLO MACCHINA.....</b>	<b>11</b>
<b>8) CIRCUITO PNEUMATICO .....</b>	<b>12</b>
<b>9) REGOLAZIONI.....</b>	<b>13</b>
9.1) Centraggio gruppo risolto calza.....	14
9.2) Regolazione distanza cavo e chiusura pinze gruppo risolto calza .....	16
9.3) Regolazione risolto calza metallica.....	18
9.4) Centraggio scalzatore.....	20
9.5) Regolazione distanza cavo scalzatore .....	22
9.6) Regolazione lame scalzatore .....	23
9.7) Regolazione sensori di posizione.....	24
9.8) Impostazione da pannello.....	26
9.9) Impostazione auto / passo a passo .....	29
<b>10) MANUTENZIONE .....</b>	<b>30</b>
10.1) Particolari di ricambio .....	30
10.2) Pulizia e lubrificazione.....	30
10.3) Rimozione gruppo risolto calza .....	31
10.4) Personalizzazione canotto di risolto.....	33
10.5) Rimozione gruppo scalzatore .....	34
10.6) Sostituzione lame di scalzatura .....	36
10.7) Sostituzione motore scalzatore .....	37
10.8) Esploso.....	39
10.9) Demolizione e smaltimento.....	42
<b>11) ASSISTENZA TECNICA .....</b>	<b>43</b>

## INDEX:

1) SYMBOLOGY.....	5
2) IDENTIFICATION.....	6
3) PRODUCT DESCRIPTION.....	7
4) TECHNICAL DATA .....	7
5) INSPECTION UPON DELIVERY.....	8
6) INSTALLATION.....	9
7) MACHINE CYCLE TEST .....	11
8) PNEUMATIC DRAWING .....	12
9) ADJUSTMENTS .....	13
<b>9.1) Braid flip over centering adjustment.....</b>	<b>14</b>
<b>9.2) Braid flip over group wire distance and clamps closure adjustment .....</b>	<b>16</b>
<b>9.3) Braid flip over adjustment.....</b>	<b>18</b>
<b>9.4) Stripper centering adjustment.....</b>	<b>20</b>
<b>9.5) Stripper wire distance adjustment.....</b>	<b>22</b>
<b>9.6) Adjusting stripper's blades.....</b>	<b>23</b>
<b>9.7) Position sensors adjustment.....</b>	<b>24</b>
<b>9.8) Setting panel.....</b>	<b>26</b>
<b>9.9) Automatic / step by step setting.....</b>	<b>29</b>
10) MAINTENANCE .....	30
<b>10.1) Spare parts .....</b>	<b>30</b>
<b>10.2) Cleaning and lubrication.....</b>	<b>30</b>
<b>10.3) Removing The flap sock .....</b>	<b>31</b>
<b>10.4) customization sleeve lapel .....</b>	<b>33</b>
<b>10.5) Stripper removing.....</b>	<b>34</b>
<b>10.6) Replacement blades tilling .....</b>	<b>36</b>
<b>10.7) Stripper motor replacement .....</b>	<b>37</b>
<b>10.8) Exploded .....</b>	<b>39</b>
<b>10.9) Demolition and disposal .....</b>	<b>42</b>
11) TECHNICAL SUPPORT.....	43

## 1) Simbologia

## 1) Symbology



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

**WARNING:** this symbol identifies any portion of this manual that should be carefully read and understood



**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.

**STOP:** this symbol identifies all the situations where the operator is supposed to stop and proceed to the suggested checks before resuming the operation. Ignoring it would mean causing damages to the equipment.



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

**INFORMAZIONI:** this symbol identifies any portion of this manual where generic informations and suggestions could be found



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

**RICICLO:** this symbol identifies the parts of the product and its package that must be recycled or disposed in accordance with the local rules.

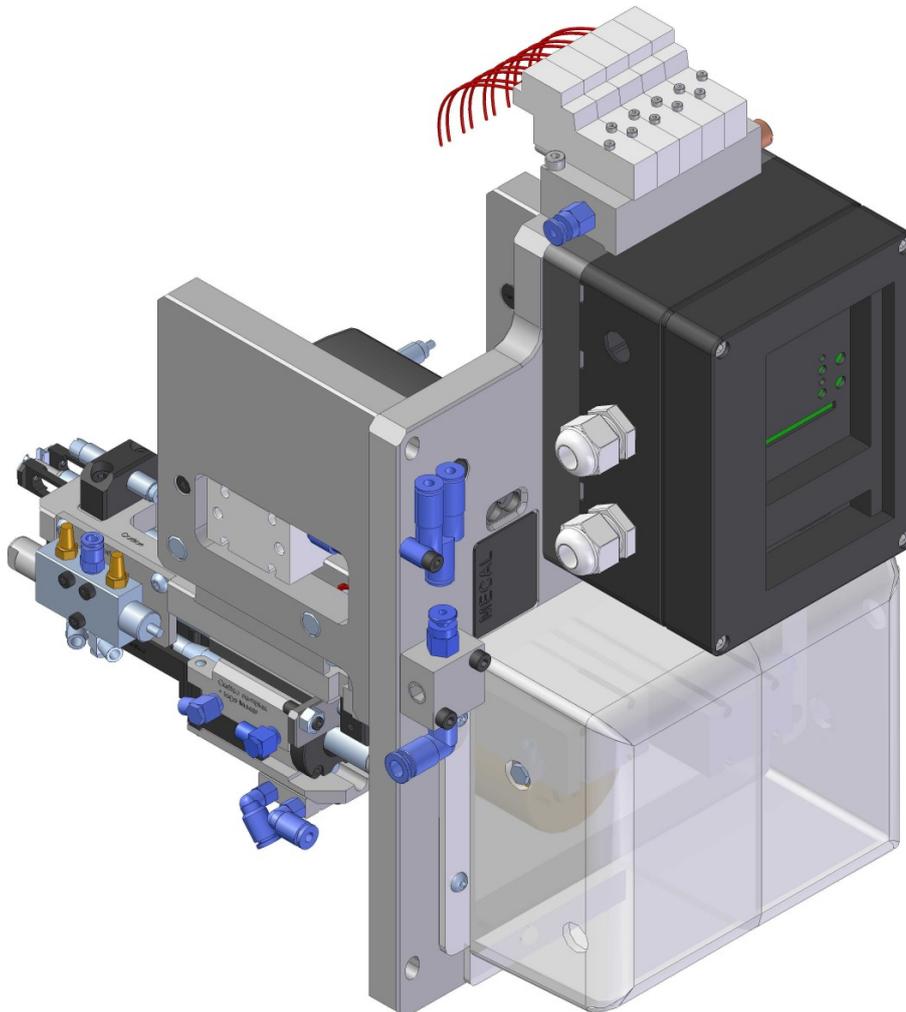


**SALVATAGGIO:** questo simbolo viene utilizzato per indicare alcune parti del manuale in cui vengono riportate note o consigli dove occorre effettuare un salvataggio dei dati dell'attrezzatura

**SALVATAGGIO:** this symbol identifies any portion of this manual that refers to data that should be saved.

## 2) Identificazione

## 2) Identification



L'attrezzatura viene identificata, con una targhetta posta nella parte posteriore, nel seguente modo:

- **Matricola:** ATT XXXX
- **Codice:** 201000037 (per cavo RTK 031)
- **Applicato su pressa:** PSCM0107
- **Codice pressa:** BG220000010014-B per cavo RTK 031
- **Matricola pressa:** S/N XXXXX

The equipment is identified by a label placed in the rear, as follows:

- **Matricola:** ATT XXXX
- **Code:** 201000037 (for cable RTK 031)
- **Press applications:** PSCM0107
- **Press code:** BG220000010014-B for cable RTK 031
- **Press serial number:** S/N XXXXX



**ATTENZIONE:** l'attrezzatura per il risvolto calza metallica e scalzatore rotante è applicabile e funzionante solo se associato alla pressa PSCM107

**CAUTION:** The metal braid flip over and rotating stripper equipment is applicacable and working only if associated to PSCM107 press

### 3) Descrizione del prodotto

### 3) Product description

L'attrezzatura 201000037 viene utilizzata nei progetti FAKRA dei cavi coassiali RG174, RTK 031, RG58/59 per risvoltare di 180° la calza metallica sulla sleeve precedentemente applicata e, dove è presente, scalzare la pellicola di alluminio. Questo prodotto deve essere installato unicamente su pressa PSCM0107 con la quale interagisce elettronicamente e pneumaticamente. Le impostazioni di base possono essere programmate o disabilitate dal pannello Touch Screen della pressa. Le regolazioni di risvolto calza e asportazione pellicola di alluminio sono meccaniche.

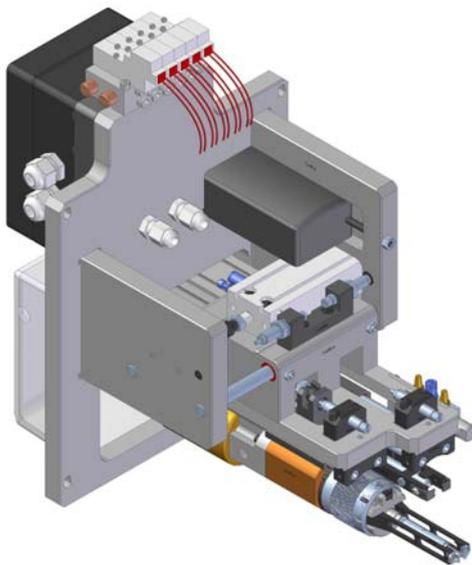
201000037 equipment is used in the FAKRA projects coaxial cables RG174, RTK 031, RG58/59 for turning by 180 ° braiding on the sleeve previously applied and where it is present, undermining the aluminum foil. This product must be installed only on press PSCM0107 with which interacts electronically and pneumatically. The basic settings can be programmed or disabled by the Touch Screen of the press. The adjustments of flap sock and aluminum foil are mechanical removal.

#### Applicazione Attrezzo risvolto calza su presse – Application Tool flap sock in press

Pressa Press	TT	PSCM107	P107C	PE4	P104	P150	P200
201000037	✗	✓	✗	✗	✗	✗	✗

### 4) Caratteristiche tecniche

### 4) Technical data



**Codice: 201000037**

**Code: 201000037**

**ID: SCR20**

**ID: SCR20**

**Tipo di pressa applicabile: PSCM107**

**Type of press: PSCM107**

**Tempo ciclo: 9 sec.**

**Cycle time: 9 sec.**

**Pressione aria: 6BAR**

**Air pressure : 6BAR**

**Tensione : 18V AC, 24V DC**

**Voltage : 18V AC, 24V DC**

**Sezione cavo: RTK 031, RG174, RG58/59**

**Wire section: RTK 031, RG174, RG58/59**

**Alimentazione: elettro-pneumatico**

**Power: electro-pneumatic**

**Peso: 8,1 Kg (17.9 lb)**

**Weight: 8,1 Kg (17.9 lb)**

**Dimensioni (mm): W220xH345xD370**

**Dimension ("):W8.6"xH13.6"xD14.6"**

## 5) Ispezione alla consegna

## 5) Inspection upon delivery

L'attrezzatura viene consegnata in apposito imballo oppure installato sul PSCM107

- Una attrezzatura
- Campioni di cavi creati per il collaudo
- CD istruzioni e uso manutenzione

### (Optional) su richiesta:

- Kit particolari di ricambio

Alla consegna:

-  Verificare che l'attrezzatura 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.

The equipment is delivered in special packing or installed on PSCM107:

- An equipment
- Some crimping samples
- CD

### (Optional) upon request

- Spare parts kit

At delivery:

-  Check for transportation damages and make sure that all listed parts 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 to local rules.

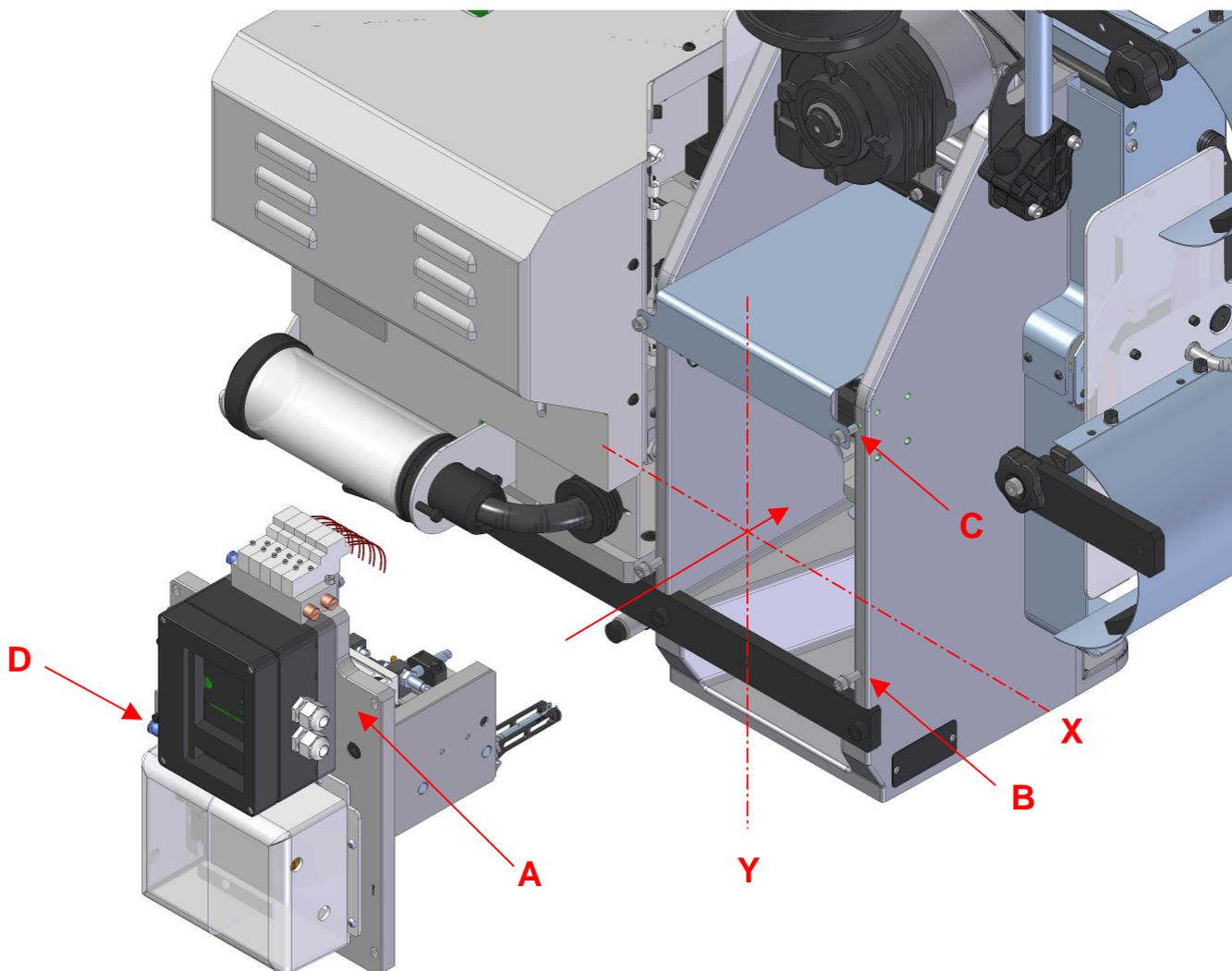
## 6) Installazione

## 6) Installation



**ATTENZIONE:** prima di installare l'attrezzatura per risvolto calza leggere il capitolo 3.3 (Installazione ed allacciamento) del manuale Uso e Manutenzione del PSCM107 (download da scheda tecnica del prodotto sul sito [www.mecal.net](http://www.mecal.net))

**WARNING:** Before installing the equipment read the chapter 3.3 (Installation and Connection) of the PSCM107 Operation and Maintenance Manual (download data sheet from [www.mecal.net](http://www.mecal.net))



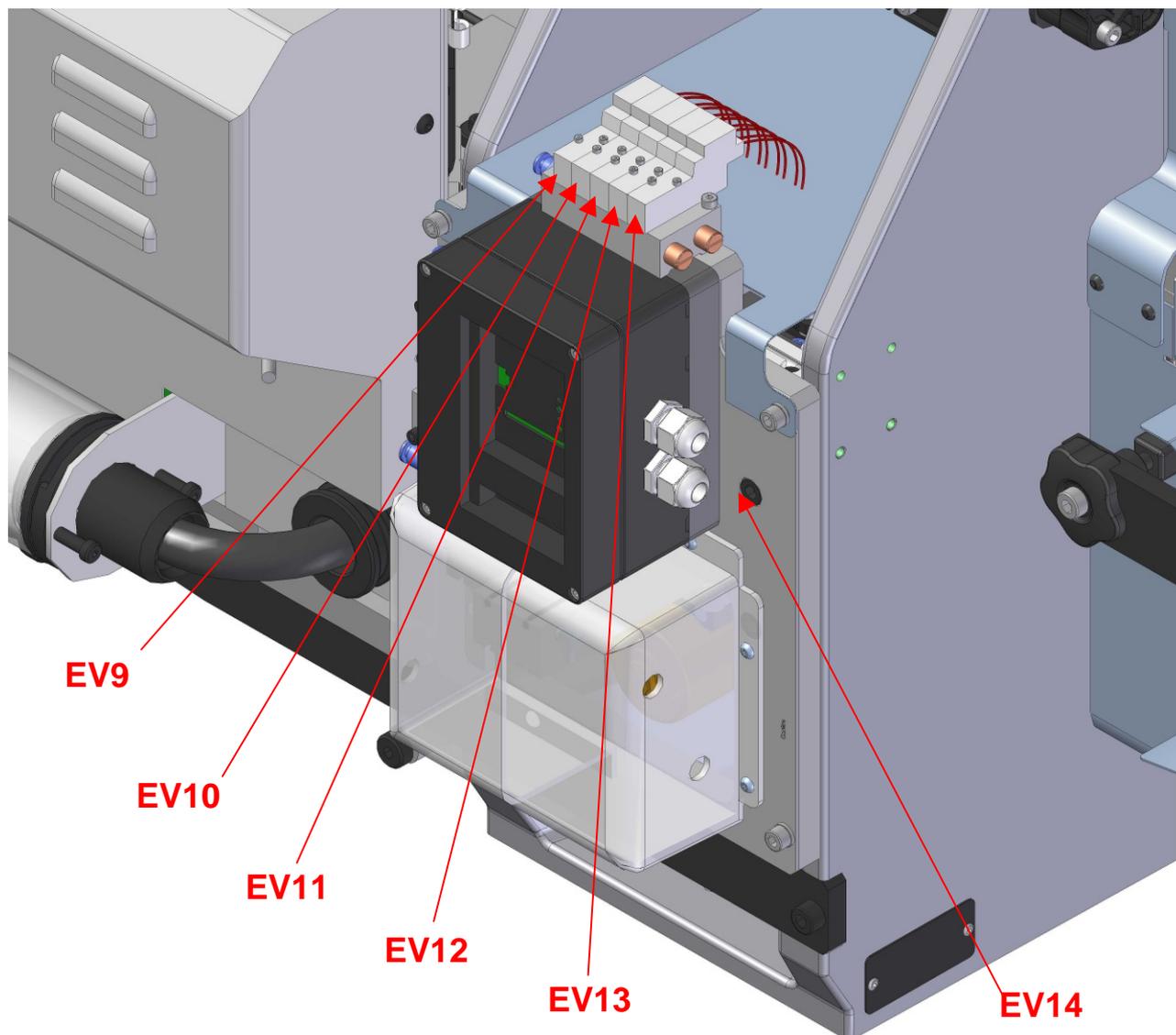
Inserire l'attrezzatura nella parte posteriore della pressa PSCM107 fino in appoggio sulle spalle. Allineare la piastra **A** con i fori di fissaggio **B** ed avvitare le N°4 viti di bloccaggio **C**. Prima di serrare le viti assicurarsi un buon allineamento sull'asse XY. Effettuare il collegamento pneumatico inserendo nel raccordo **D** il tubo  $\varnothing 6$  dalla rete oppure prelevare dall'alimentazione del PSCM107. Pressione di lavoro circa 6 bar. Collegare al PLC la parte elettrica seguendo lo schema della macchina.

Insert the equipment on the back of the PSCM107 press until resting on the shoulders. Align the **A** plate to **B** holes and turn the 4 **C** screws in. Before tightening the screws take care to have a good alignment on the XY axis. Make pneumatic connection inserting a  $\varnothing 6$  tube, from network or PSCM107 feeding, into the **D** pipe fitting. Working pressure about 6 bar. Connect the PLC according to the machine wiring diagram.



**ATTENZIONE:** questo tipo di applicazione viene fornita assemblata sulla macchina da MECAL su ordine di vendita. E' possibile installare l'attrezzatura per il risvolto calza metallica e scalzatore rotante anche su macchine PSCM107 precedentemente acquistate ma è necessario un upgrade composto da scheda di espansione PLC, software e nuovo schema di allacciamento elettro / pneumatico.

**WARNING:** this application is provided by MECAL directly assembled on the machine, based on sales order. It's possible to install the metal braid flip over and rotating stripper on previously purchased PSCM107 machines but an upgrade composed by PLC expansion card, software and new electric / pneumatic wiring diagram is required.

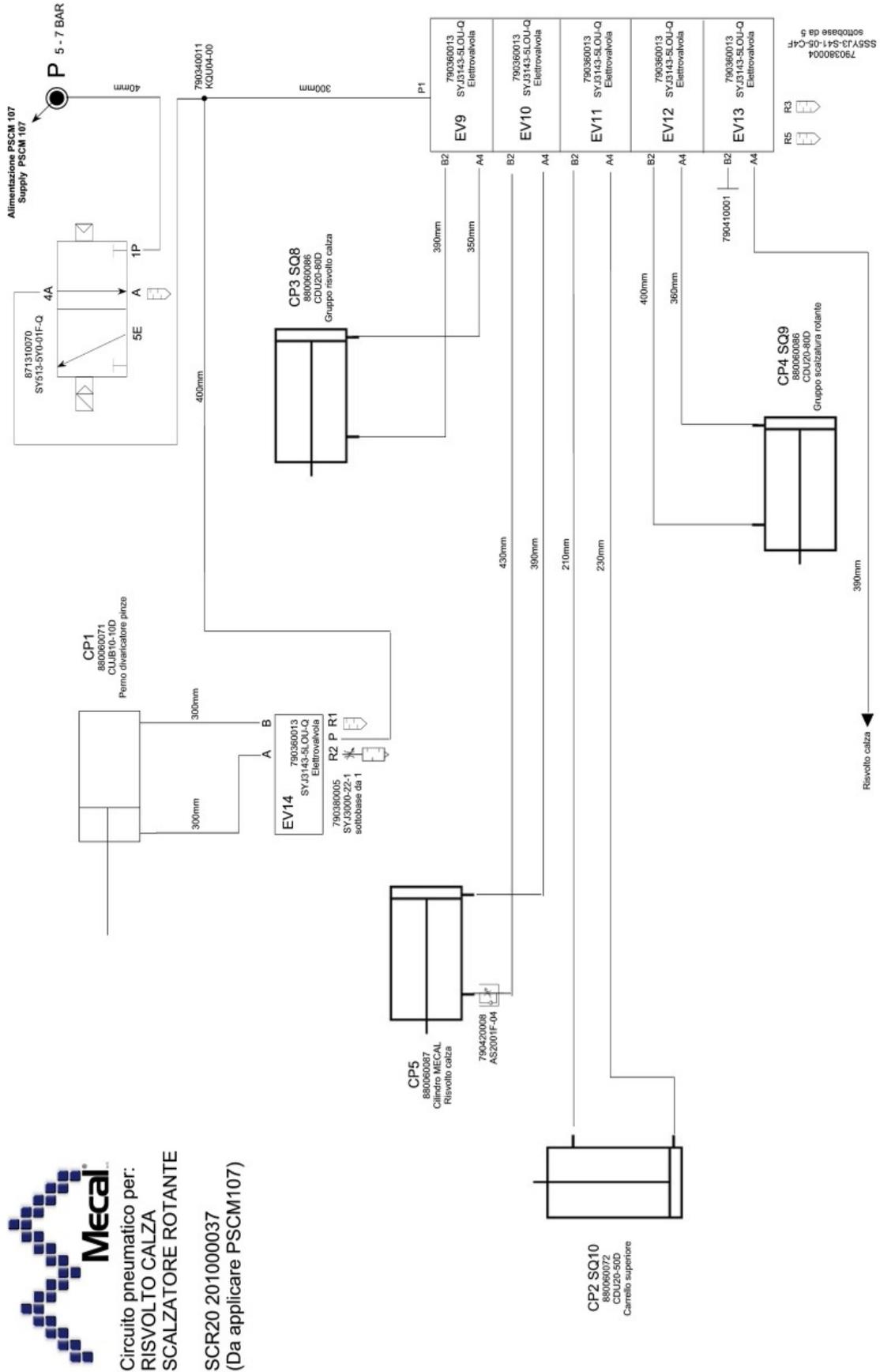


	<p>Dopo aver installato l'attrezzatura sulla pressa (come rappresentato in figura), avendo cura di <b>rimuovere l'applicatore</b>, aprire il circuito dell'aria e portare la pressione di sistema a 6 bar. Azionare le elettrovalvole EV9, EV10, EV11, EV12, EV13 e EV14 per verificare il corretto funzionamento meccanico e pneumatico dell'impianto.</p> <p>After installing the equipment on the press (as shown in the picture), taking care to <b>remove the applicator</b>, open the air circuit and set system pressure to 6 bar. Take action on the electrovalves EV9, EV10, EV11, EV12, EV13 and EV14 to verify the correct implant mechanical and pneumatic working.</p>
--	---

	<p><b>ATTENZIONE:</b> tutte le operazioni di regolazione vanno effettuate con pressa in emergenza o spenta.</p> <p><b>WARNING :</b> make sure the press is either turned off or in "emergency" condition.</p>
--	---

## 8) Circuito pneumatico

## 8) Pneumatic drawing



SCHEMA PNEUMATICO COD. 870350009



Circuito pneumatico per:  
RISVOLTO CALZA  
SCALZATORE ROTANTE

SCR20 201000037  
(Da applicare PSCM107)

Le procedure di regolazione dell'attrezzatura di risvolto calza metallica e scalzatore rotante dovranno essere effettuate attenendosi scrupolosamente alle seguenti indicazioni:

- Settare la pressa in modalità "STEP" (come descritto a pag.27 del manuale del PSCM107)
- Avanzare passo passo lungo il ciclo di lavoro fino alla fase che richiede l'intervento di regolazione
- Aprire il carter in modo da mettere la pressa in modalità di emergenza
- Eseguire le regolazioni necessarie
- Chiudere il carter per riportare la pressa in condizione di lavoro
- Ripetere i passi precedenti secondo necessità

**NB:** Le indicazioni "destra o sinistra" si riferiscono all'attrezzatura vista dalla posizione dell'operatore

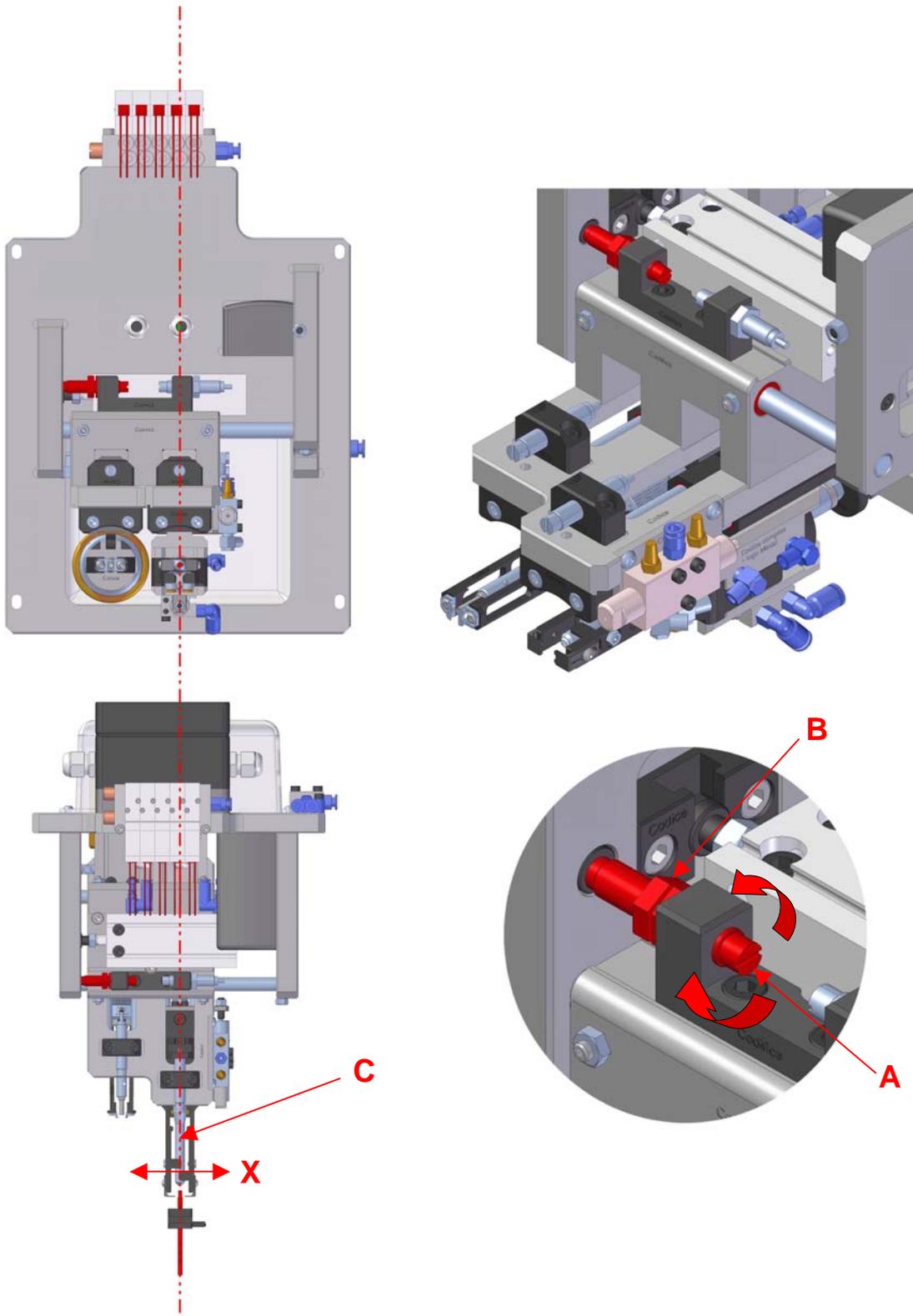
The braid flip over and rotating stripper equipment adjustments procedures must be done strictly referring to the following indications

- Set the press in "STEP" mode (as described at pag. 27 in the PSCM107 manual)
- Proceed step by step along the working cycle up to the step that needs adjustments
- Open the carter to set the press in emergency mode
- Execute required adjustments
- Close the carter to set back the press in working conditions
- Repeat previous steps as required

**NB:** Left and right indications are referring to the equipment as seen by the operator

9.1) Centraggio gruppo risolto calza

9.1) Braid flip over centering adjustment



Dopo aver installato l'attrezzatura di risvolto calza e scalzatore rotante sulla pressa (vedere capitolo 6) occorre allineare il cannotto di risvolto **C** con l'asse di bloccaggio cavo delle pinze del PSCM107. A questo scopo, con la pressa in modalità "STEP" (vedere capitolo 9), portare l'attrezzatura nella posizione di partenza del ciclo di lavoro: carrello di traslazione allineato a sinistra, carrelli di risvolto e scalzatura completamente retratti.

#### Allineamento asse X (sx o dx)

- Allentare il dado di bloccaggio **B** sul deceleratore pneumatico **A** che si trova in battuta sulla spalla sinistra della macchina
- Intervenire sulla vite di regolazione **A**. Ruotando la vite in senso orario il sistema si sposta verso destra, ruotando la vite in senso antiorario il sistema si sposta verso sinistra
- A regolazione avvenuta serrare il dado di bloccaggio **B**

#### Allineamento asse Y (in alto o in basso)

- La regolazione in altezza sull'asse **Y** avviene in fase di installazione dell'attrezzatura (vedere capitolo 6) per mezzo delle asole sulla piastra principale
- Anche le pinze del PSCM107 sono regolabili in altezza (vedere il capitolo 5.5, pag. 48 del manuale di uso e manutenzione della pressa)

After installing the braid flip over and rotating stripper equipment on the press (see chapter 6) the flip over tube **C** must be aligned with the PSCM107 cable lock pliers axis. To do this, while the press is in "STEP" mode (see chapter 9), set the equipment to the working cycle start position: translation carriage aligned to the left, flipping and stripping carriages all the way back.

#### X axis alignment (left or right)

- Loosen lock nut **B** on the pneumatic decelerator **A** which is leaning on the machine's left shoulder
- Operate on the adjustment screw **A**. Turning the screw clockwise the system moves to the right, turning the screw counterclockwise the system moves to the left
- After adjusting, tighten lock nut **B**

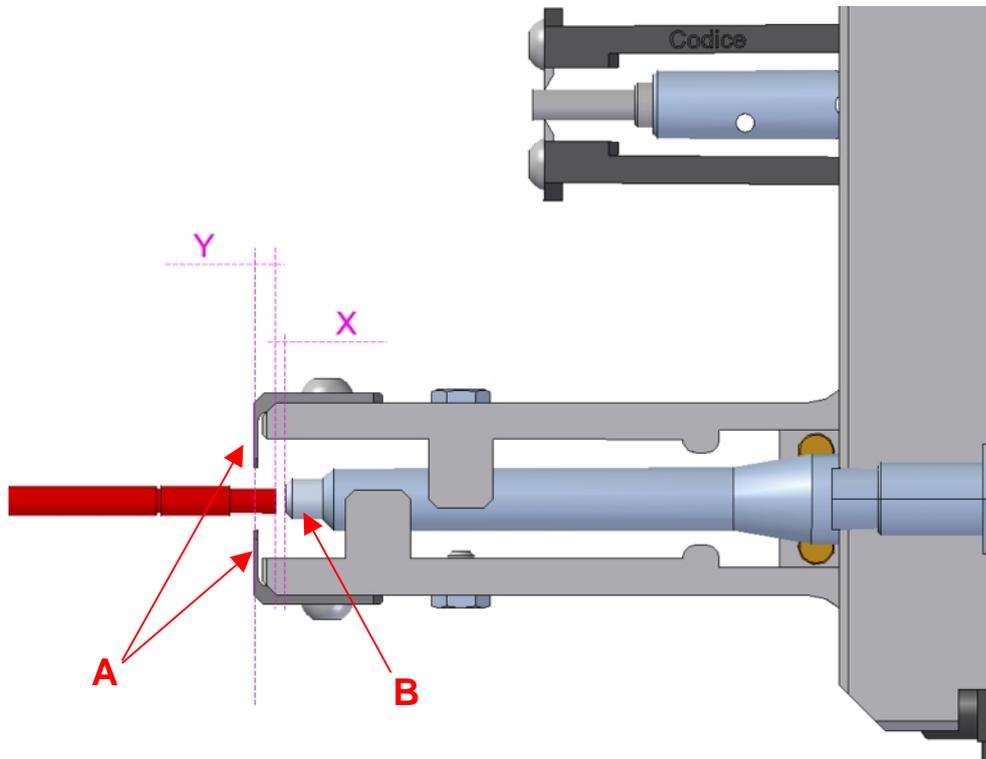
#### Y axis alignment (up or down)

- Height adjustment over **Y** axis is done using main plate slots when installing the equipment (see chapter 6)
- PSCM107 pliers are also adjustable for height (see press user manual, chapter 5.5, pag. 48)



**9.2) Regolazione distanza cavo e chiusura pinze gruppo risolvo calza**

**9.2) Braid flip over group wire distance and clamps closure adjustment**

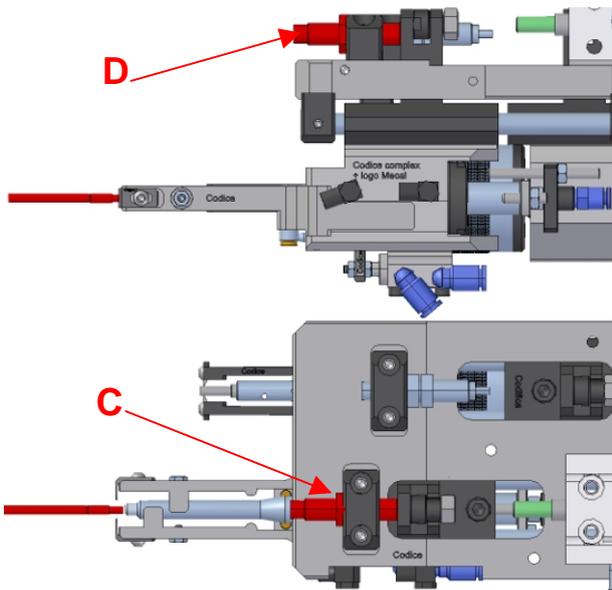


Questa regolazione serve per posizionare la punta del cannotto di risvolto **B** ad una distanza X di circa 1mm dalla intestatura del cavo e le pinze di centraggio **A** ad una distanza Y di circa 2,5-3mm dalla intestatura cavo.

This adjustment serves to position the tip of the sleeve of flap **B** at a distance X of about 1mm from the butting of the cable and the grippers centering **A** at a distance Y of approximately 2.5-3mm by butting cable.

**Regolazione distanza dal cavo X**

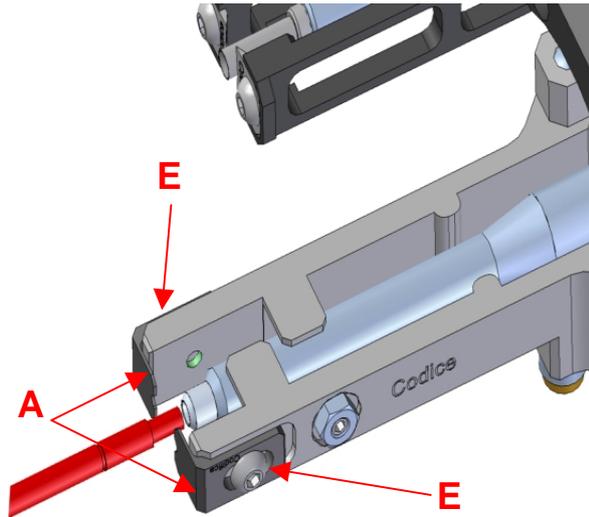
**(Adjustable X distance from the Cable)**



- Allentare il dado di bloccaggio **C**
- Regolare la distanza dal cavo per mezzo della vite del deceleratore pneumatico **D** fino ad ottenere la misura X di circa 1 mm. Ruotando la vite in senso orario il carrello si allontana dal cavo, in senso antiorario si avvicina.
- A fine regolazione serrare il dado di bloccaggio **C**

- Loosen the lock nut **C**
- Adjust the distance from the cable by means of the screw of the pneumatic shock absorber **D** to obtain the measure X of about 1 mm. Turn the screw clockwise the truck moves away from the cable counterclockwise approaches.
- At the end of adjustment, tighten the lock nut **C**

## Regolazione distanza chiusura pinze di centraggio Y (Distance Y adjustment locking pliers centering)

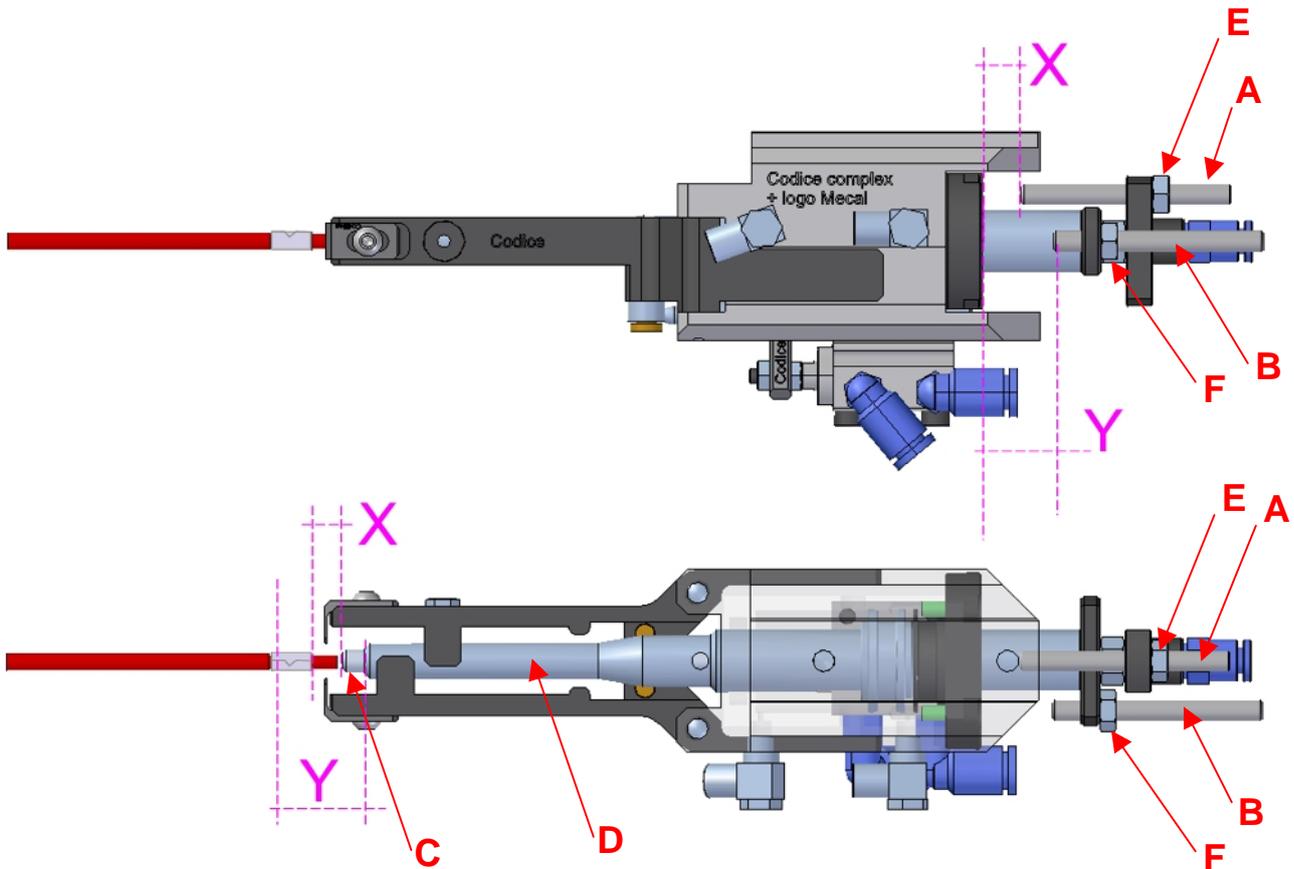


Dopo aver regolato la distanza del cavo X intervenire, come descritto successivamente, per la regolazione delle pinze A ed ottenere la distanza Y. Tale distanza permette di deformare la calza metallica per favorire l'entrata del canotto per il risvolto.

- Allentare le viti di bloccaggio E
- Spostare le pinze di centraggio A fino ad ottenere la distanza Y (circa 2.5-3mm da intestatura cavo)
- Serrare le viti di bloccaggio E

After adjusting the distance of the cable X intervene, as described later, for the adjustment of the grippers A and get the distance Y. This distance allows you to deform the metal sheath to facilitate the entry of the sleeve to the cuff.

- Loosen the locking screws E
- Move the pliers centering in order to obtain the Y distance (about 2.5-3mm from butting cable)
- Tighten locking screws and



Lo stelo del cilindro è composto da due parti telescopiche. Uno stelo interno C ed uno esterno D.

- Lo stelo interno **C** del cilindro è caratterizzato da un foro passante atto al passaggio dell'aria, con pressione  $\geq 6$  bar, che serve ad aiutare la divaricazione della calza metallica.
- Lo stelo esterno **D** effettua una corsa Y ed interviene nella seconda fase del risvolto calza completando l'operazione di ribaltamento.

### Regolazione

- La regolazione dello stelo **C** deve essere effettuata mediante il grano **A**. La corsa X idonea dipende dal tipo di cavo e dalla scalzatura dello stesso e va regolata in modo tale che lo stelo si arresti prima di andare ad interferire con la sleeve. Allentare il dado di bloccaggio **E** ed intervenire sul grano di regolazione **A**. A regolazione avvenuta serrare il dado di bloccaggio **E**.
- La regolazione dello stelo **D** deve essere effettuata mediante il grano **B**. La corsa Y idonea dipende dal tipo di cavo e dalla scalzatura dello stesso e va regolata in modo tale che lo stelo si arresti dopo che ha avvolto la sleeve ad una distanza tale che permetta la calza metallica di ribaltarsi di  $180^\circ$  e non vada oltre affinché l'operazione di fine ciclo non effettui l'effetto contrario. Allentare il dado di bloccaggio **F** ed intervenire sul grano **B**. A regolazione avvenuta serrare il dado di bloccaggio **F**.

The piston rod of the cylinder is composed of two telescopic parts. An inner C sleeve and an outer D

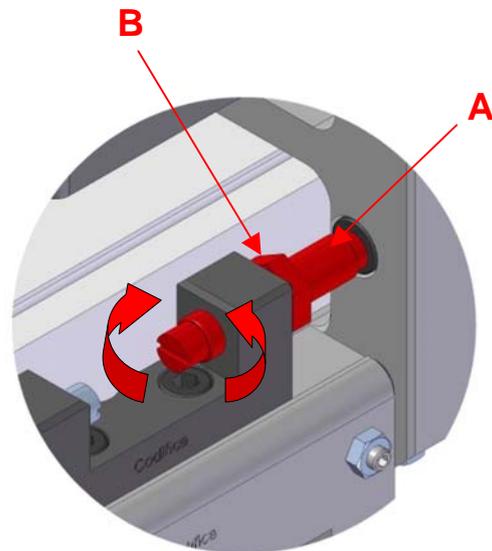
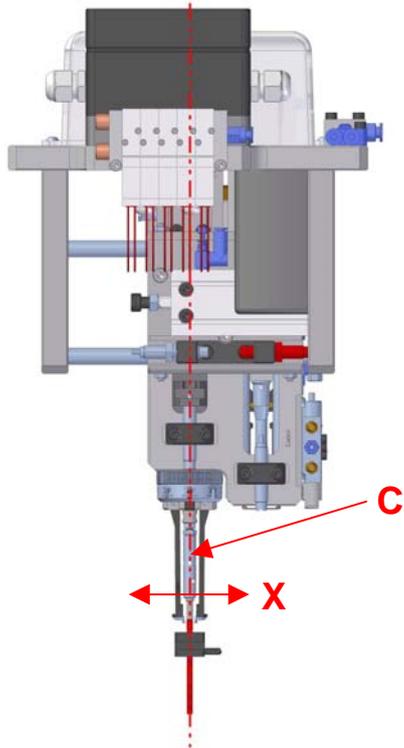
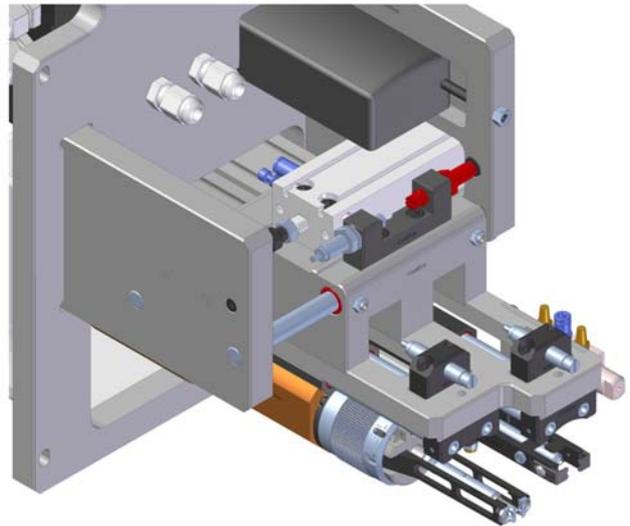
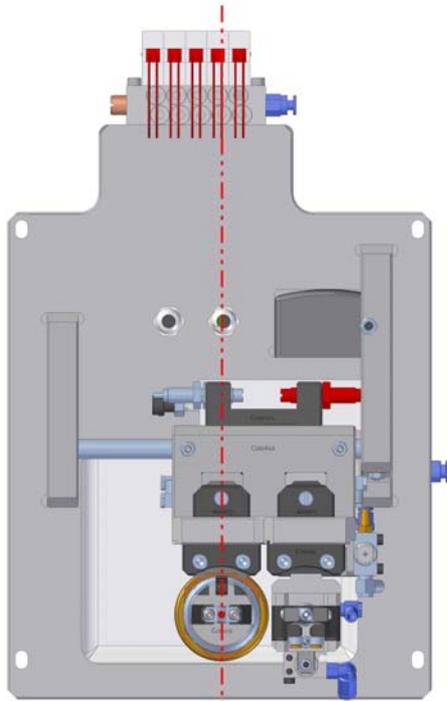
- The stem interior C of the cylinder is characterized by a through hole act to the air passage, with pressure  $\geq 6$  bar, which serves to help the divergence of the metal sheath.
- The outer shaft D performs a stroke Y and intervenes in the second phase lapel stocking completing the task of overturning.

#### **Regolation**

- The adjustment of the rod C must be effected via the grain A. The stroke X are appropriate will depend on the type of cable and the tilling of the same and should be adjusted in such a way that the stem stops before going to interfere with the sleeve. Loosen the lock nut E and act on the regulation knob A. After adjustment, tighten the lock nut · E.
- The adjustment of the rod D must be made by the grain B. The stroke Y are appropriate will depend on the type of cable and the tilling of the same and should be adjusted in such a way that the stem stops after it has wrapped the sleeve at such a distance that allows the metallic shield from tipping over by 180 ° and does not go beyond that the operation of end of cycle does not carry the opposite effect. Loosen the locking nut F and act on the grain B. After adjustment, tighten the lock nut F.

9.4) Centraggio scalzatore

9.4) Stripper centering adjustment



Al termine della sequenza di risvolto calza il carrello di traslazione dell'attrezzatura si sposta per portare in asse lo scalzatore. La posizione dello scalzatore sull'asse X potrebbe richiedere un'operazione di allineamento del supporto **C** con l'asse di bloccaggio cavo delle pinze del PSCM107. Verificare che la pressa sia in modalità "STEP" (vedere paragrafo 9) e portarsi nella posizione di lavoro dello scalzatore: carrello di traslazione allineato a destra e carrello di scalzatura completamente estratto.

#### **Allineamento asse X (sx o dx)**

- Allentare il dado di bloccaggio **B** sul deceleratore pneumatico **A** che si trova in battuta sulla spalla destra della macchina
- Intervenire sulla vite di regolazione **A**. Ruotando la vite **A** in senso orario il sistema si sposta verso sinistra, ruotando la vite **A** in senso antiorario il sistema si sposta verso destra
- A regolazione avvenuta serrare il dado di bloccaggio **B**

#### **Allineamento asse Y (in alto o in basso)**

- La regolazione in altezza sull'asse Y avviene in fase di installazione dell'attrezzatura (vedere paragrafo 6) per mezzo delle asole sulla piastra principale. Questa posizione è dettata dall'allineamento con il canotto centrale per il risvolto calza (vedere Cap.9.1, pag.15 Allineamento asse Y)

At the end of braid flip over sequence the translation carriage moves to place the stripper in axis. The stripper X axis position could require a **C** support alignment with the PSCM107 cable lock pliers. Check the press is in "STEP" mode (see chapter 9) and go to the stripper's working position: translation carriage aligned to the right and stripper carriage completely extracted.

#### **X axis alignment (left or right)**

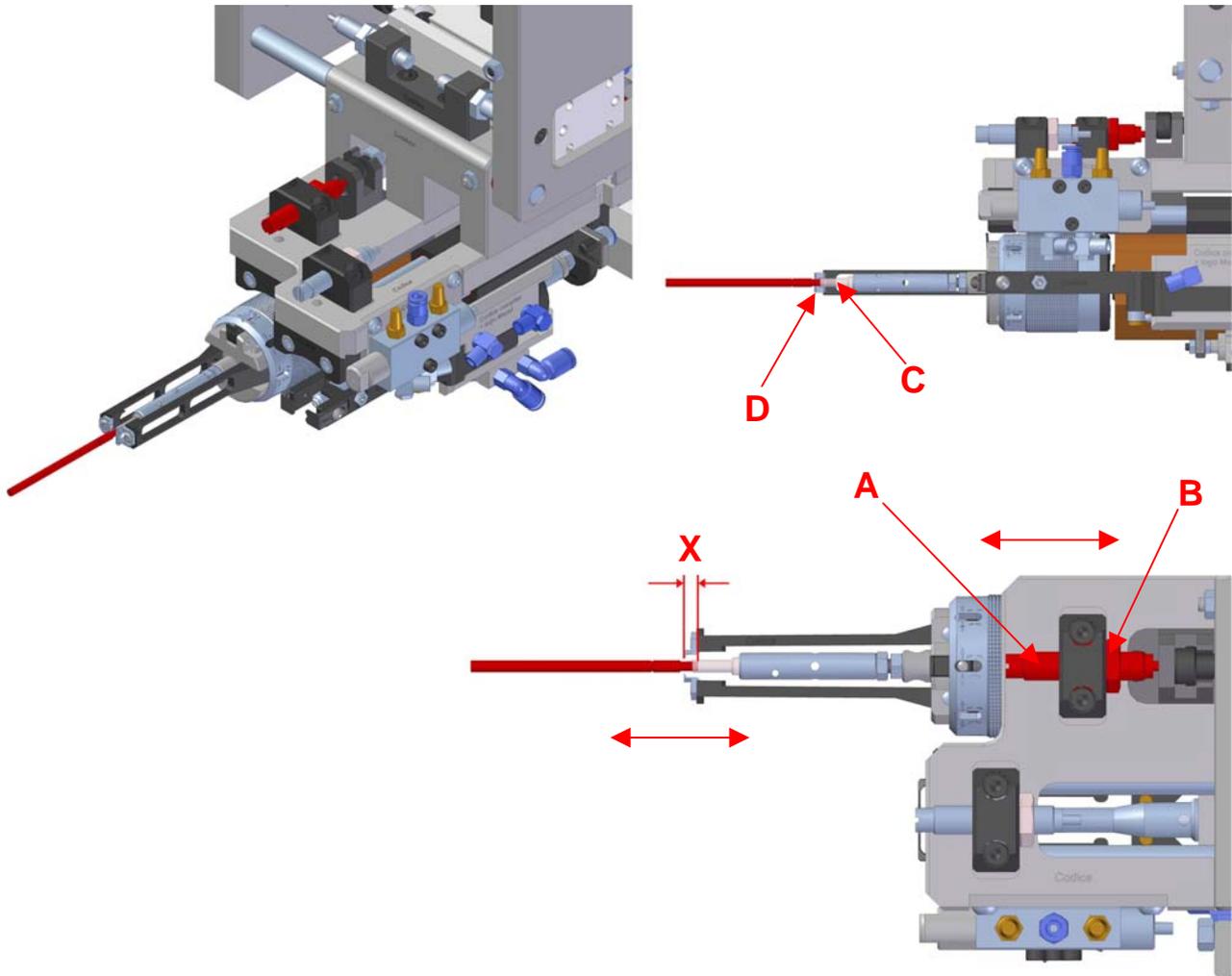
- Loosen lock nut **B** on the pneumatic decelerator **A** which is leaning on the machine's right shoulder
- Operate on the adjustment screw **A**. Turning the screw clockwise the system moves to the left, turning the screw counterclockwise the system moves to the right
- After adjusting, tighten lock nut **B**

#### **Y axis alignment (up or down)**

- Height adjustment over Y axis is done using main plate slots when installing the equipment (see chapter 6 and chapter 9.1, pag.15 Y axis alignment)

## 9.5) Regolazione distanza cavo scalzatore

## 9.5) Stripper wire distance adjustment



La regolazione serve per posizionare le lame **C** dello scalzatore ad una distanza X di circa 1 mm dal bordo dell'isolante centrale del cavo. Il centratore **D** è montato su una molla così da potersi adattare alla regolazione garantendo il corretto appoggio ed allineamento del cavo in ogni situazione.

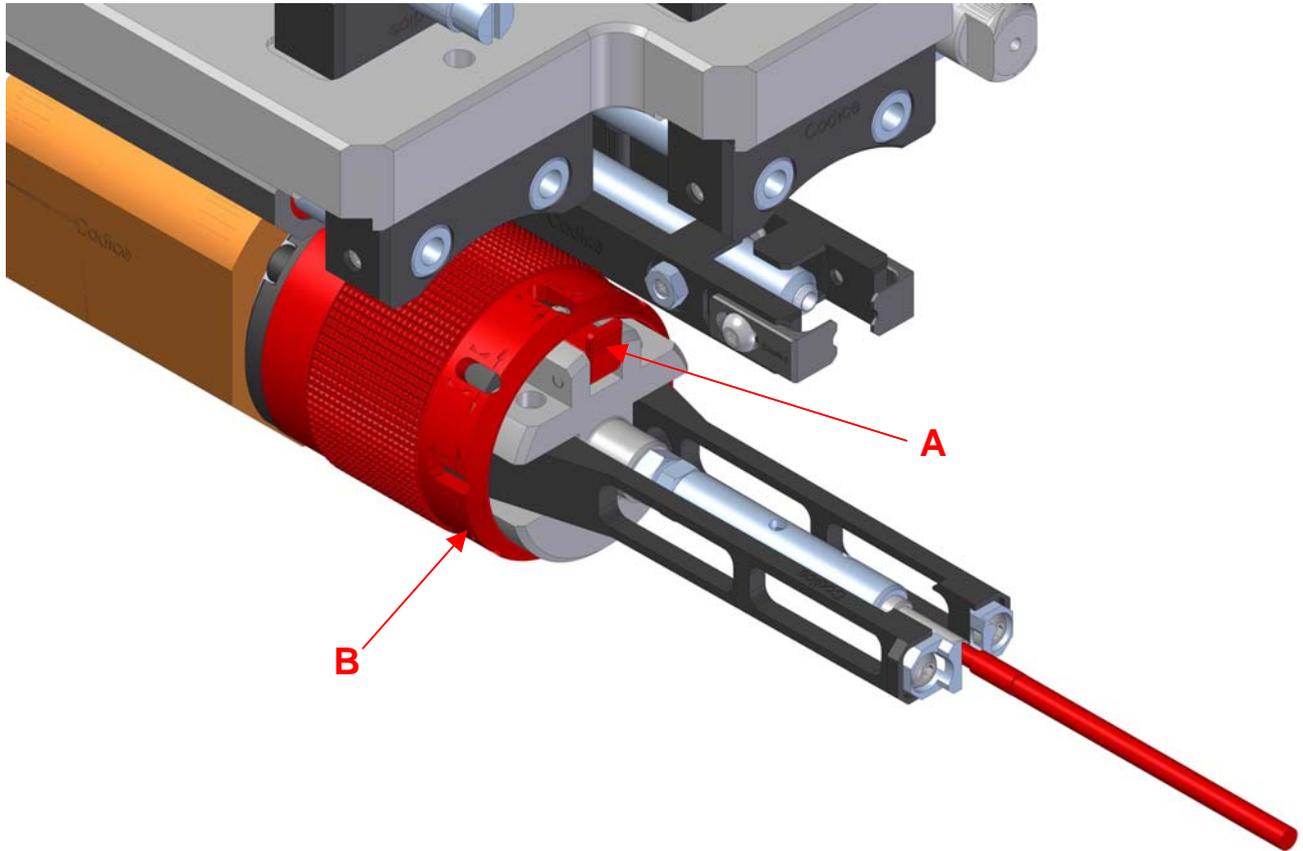
### Regolazione distanza dal cavo

- Allentare il dado di bloccaggio **B**
- Regolare la distanza dal cavo per mezzo della vite del deceleratore pneumatico **A** fino ad ottenere la misura X di circa 1 mm. Ruotando la vite in senso orario il carrello si allontana dal cavo, in senso antiorario si avvicina.
- A fine regolazione serrare il dado di bloccaggio **B**

This adjustment is needed to place stripper's blades **C** at a distance X of about 1mm from the edge of cable central insulation. Centering device **D** is mounted in a spring to match the adjustment and to ensure the correct cable bearing and alignment in every situation.

### Cable distance adjustment

- Loosen lock nut **B**
- Adjust cable distance through pneumatic decelerator's screw **A** up to obtain an X value of about 1mm. Turning the screw clockwise carriage moves far from the cable, counterclockwise carriage moves close to the cable
- After adjusting, tighten lock nut **B**



E' possibile regolare la profondità di chiusura delle lame dello scalzatore rotante in modo che lavorino senza lasciare segni sull'isolante centrale.

#### Regolazione chiusura lame

- Premere la levetta A per sbloccare la ghiera di regolazione B fino allo scatto successivo.
- Ruotare la ghiera B in senso orario per stringere la chiusura o in senso antiorario per allargarla.

Rotating stripper's blades closure can be adjusted in deep to avoid central insulation damages.

#### Adjustment

- Press leverage A to unlock the adjustment wheel B until next step
- Turn the adjustment wheel B clockwise to tighten the closure or counterclockwise to widen.



Fig.1

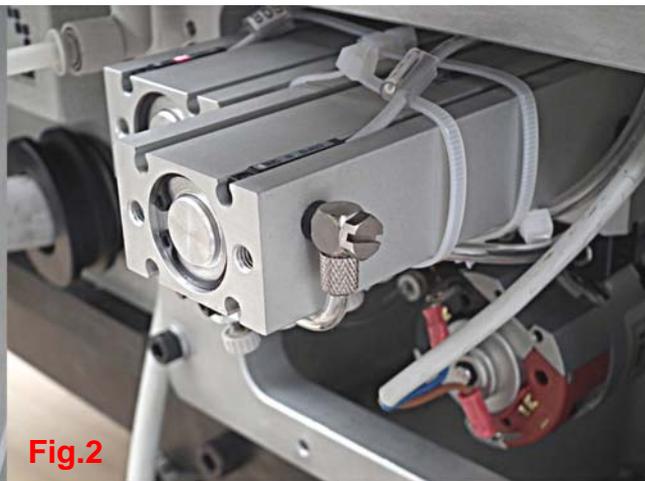


Fig.2



Fig.3

Nelle normali condizioni di lavoro l'attrezzatura di risvolto calza e scalzatore rotante opera in presenza dell'applicatore installato sul PSCM107.

Per evitare qualsiasi rischio di collisione tra gli organi meccanici dell'attrezzatura, del miniapplicatore e della pressa, su alcuni cilindri pneumatici è montato un sensore di posizione. Il sensore rileva la presenza dell'anello magnetico sullo stelo del cilindro e permette all'elettronica di sapere se il cilindro sia esteso o represso.

Se uno dei cilindri dovesse bloccarsi in posizione errata, il sensore su di esso negherebbe il consenso alla prosecuzione del ciclo di lavoro.

Il sensore ha un led di segnalazione che si accende quando lo stelo è represso (Fig.1) e si spegne quando lo stelo si trova in un qualsiasi altro punto della propria corsa (Fig.2).

I sensori sono installati sui cilindri CP3 SQ8, CP4 SQ9 e CP2 SQ10 (vedere circuito pneumatico, capitolo 8).

#### Regolazione sensori di posizione (Fig.3)

- Assicurarsi che il cilindro sia completamente represso.
- Allentare la vite **B** e far scorrere il sensore **A** lungo la scanalatura del cilindro finchè si accende il led di segnalazione.
- Stringere la vite **B** per bloccare il sensore in posizione.

During normal operating conditions the braid flip over and rotating stripper equipment works with the applicator being installed on the PSCM107. There's a positions sensor mounted on some cylinders to avoid any collision risk between applicator, press and equipment gears. The sensor detects the piston rod magnetic ring allowing electronics to know if cylinder is extended or retracted. If a cylinder should stop in a wrong position then sensor will deny the working cycle to proceed.

A warning led on the sensor lights up when the cylinder is retracted (Fig.1) and lights down when the piston rod is in any other stroke's point (Fig.2). Sensor are installed on cylinders CP3 SQ8, CP4 SQ9 e CP2 SQ10 (see chapter 8: pneumatic drawing).

### **Adjustment**

- Check cylinder being completely retracted
- Loosen screw **B** and move sensor **A** along cylinder groove until the warning led lights up
- Tighten screw **B** to lock sensor in position

E' possibile impostare da pannello di controllo PSCM107:

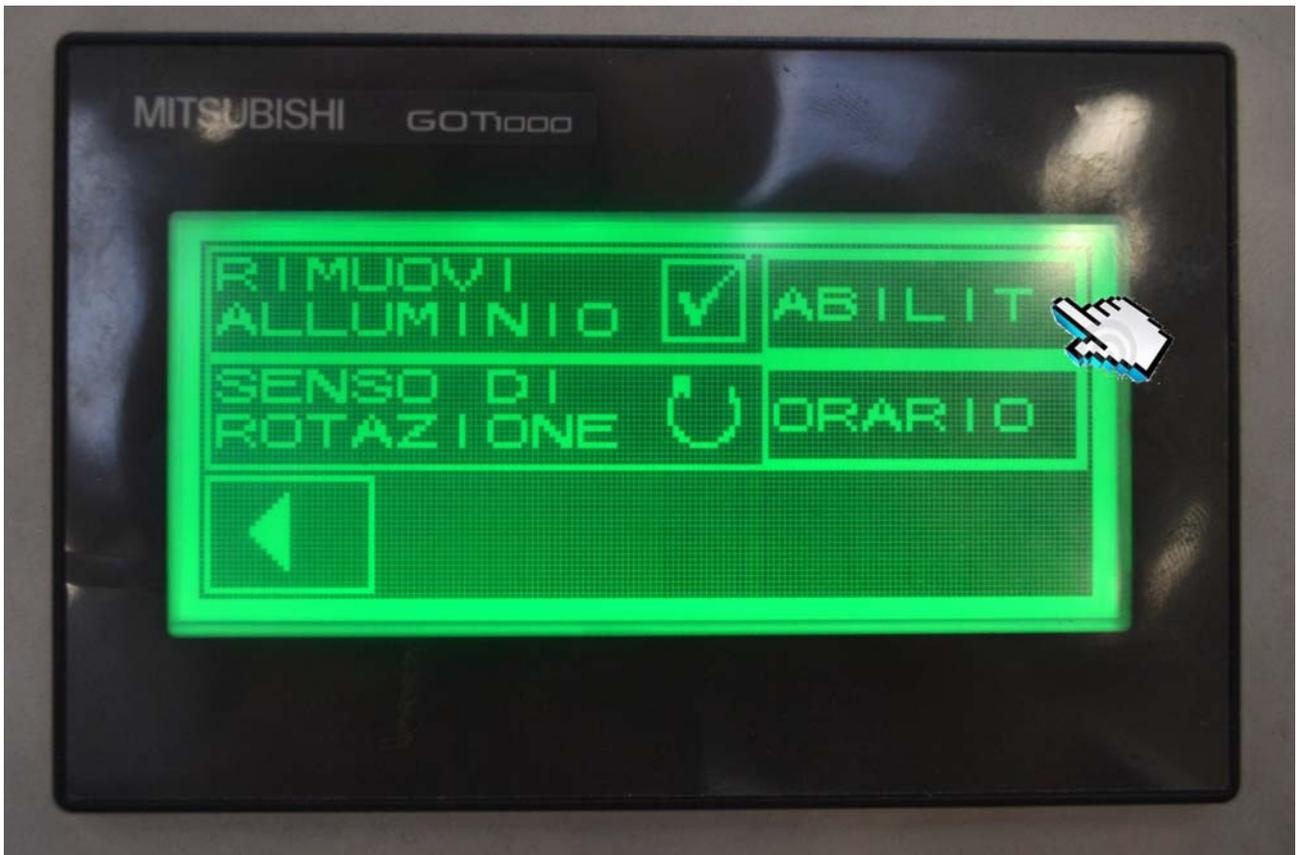
- **Senso di rotazione, orario oppure antiorario, di inizio ciclo scalzatore rotante.** Questa impostazione permette di ottimizzare la scalzatura della pellicola di alluminio in base al senso di avvolgimento sul cavo.
- **Escludere lo scalzatore rotante.** Questa impostazione permette di utilizzare l'attrezzatura per i cavi privi di pellicola di alluminio. Si processa soltanto il risvolto della calza metallica sulla sleeve.

You can set from the control panel PSCM107:

- **Direction of rotation, clockwise or counterclockwise, cycle start scalzatore rotating.** This setting allows to optimize the tilling of the aluminum film based on the direction of winding on the cable.
- **Exclude the scalzatore rotating.** This setting allows you to use the equipment for cable-free aluminum foil. It processes only the aspect of braiding on the sleeve.







## 9.9) Impostazione auto / passo a passo

## 9.9) Automatic / step by step setting

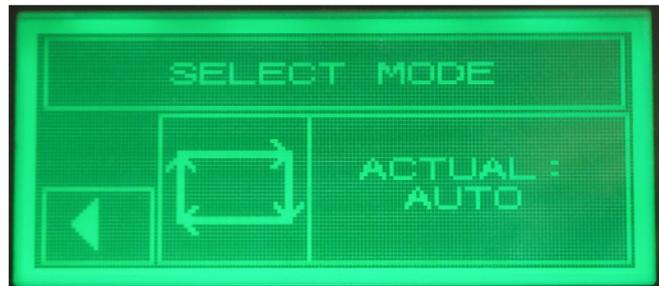
Per selezionare il ciclo di lavoro del PSCM107 bisogna premere l'icona in alto a destra nella schermata principale.

To select the PSCM107's work cycle, first of all press the icon at the top right of the main screen.



All'interno del menu di selezione del ciclo di lavoro viene visualizzato, nell'icona più centrale, il tipo funzionamento attualmente impostato.

Within the menu for selecting the work cycle, the type of operation currently set is displayed in the most central icon.

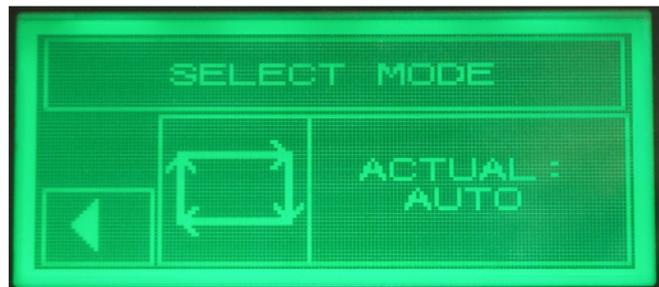


### ACTUAL AUTO

automatico: quando viene azionato esegue tutte le operazioni in sequenza

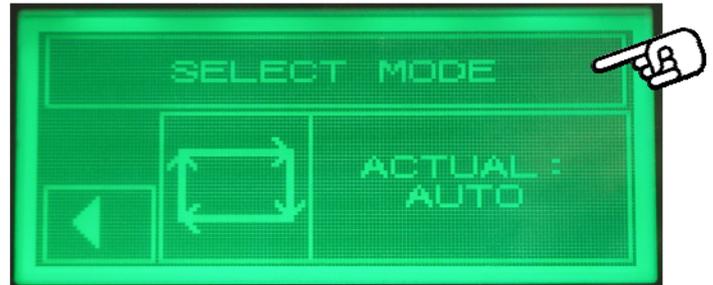
### ACTUAL AUTO

- automatic: when this cycle is enabled, it carries out all the operations set by the operator;



Per modificare il tipo di funzionamento premere l'icona in alto SELECT MODE.

To change the PSCM107's type of operation, just press the top icon, the one marked SELECT MODE.



### START STEP

step by step: le operazioni vengono eseguite passo a passo ad ogni "tocco" effettuato sulla scritta START STEP

- or step-by-step, i.e. once enabled, you can do all the operations on the PSCM107 one at a time, by pressing the icon on the right, marked START STEP.



## 10) Manutenzione

## 10) Maintenance

Per un ottimo rendimento ed una maggiore durata dell'attrezzo effettuare una buona manutenzione come riportato nei paragrafi seguenti.

To get the best performance and longest life from the applicator, please carefully observe the following instructions.

### 10.1) Particolari di ricambio

### 10.1) Spare parts

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

Please **only use original spare parts** and make sure that the new item's part number matches exactly the part number of the item to be replaced.

### 10.2) Pulizia e lubrificazione

### 10.2) Cleaning and lubrication



L'attrezzatura deve essere pulita e lubrificata periodicamente o quando viene rimossa dopo l'utilizzo, prima dell'immagazzinamento.

The equipment must be cleaned and lubricated periodically or when it is removed after use before storage.



Consigliato da MECAL grasso AUTOL TOP 2000

Suggested lubricating grease AUTOL TOP 2000

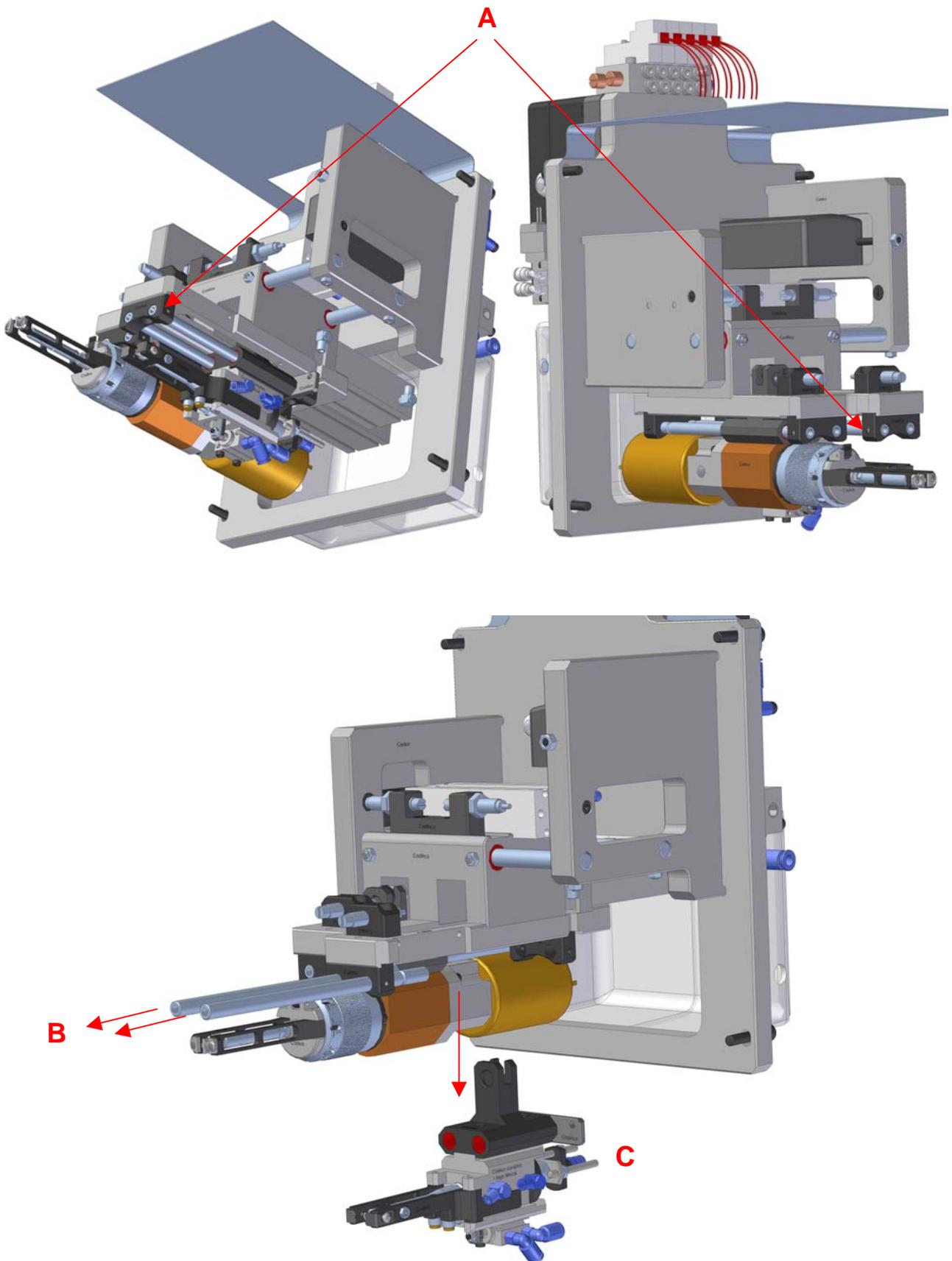


E' importante segnare o memorizzare il numero di cicli dell'applicatore affinché la manutenzione ordinaria e la sostituzione dei particolari di ricambio venga effettuata in modo corretto.

To correctly maintain the applicator, its cycles (strokes) should be recorded, in order to allow the planning of the replacement of the key components.

10.3) Rimozione gruppo risolvo calza

10.3) Removing The flap sock



Per effettuare una manutenzione, sostituzione di particolari, personalizzazione e pulizia del gruppo risolto calza metallica procedere nel seguente modo:

- Allentare grani di bloccaggio A su supporto colonne anteriore
- Sfilare le colonne guida B da apposita sede
- Rimuovere il gruppo di risolto calza C dalla sede / attacco cilindro
- Rimuovere i tubi dell'aria per rendere più accessibile le operazioni

Dopo aver effettuato l'operazione necessaria:

- Riposizionare il gruppo di risolto calza C nell'apospita sede / attacco cilindro
- Riportare le colonne guida B in posizione originale assicurandosi un corretto scorrimento del gruppo risolto calza C
- Serrare i grani di bloccaggio A
- Collegare i tubi dell'aria negli appositi raccordi seguendo il circuito pneumatico riportato a Pag.12

To carry out routine maintenance, replacement of parts, customization group flap and cleaning of the flap braiding proceed as follows:

- Loosen grub screws A on the front support columns
- Remove the guide columns B from its seat
- Remove the lapel stocking C
- Remove the air lines to make it more accessible operations

After making the required operation:

- Replace the cuff braid group C in the site / cylinder port
- Return the guide columns B to its original position ensuring proper sliding of the cuff braid C
- Tighten the grub screws A
- Connect the air lines in the appropriate fittings following the pneumatic circuit shown in Pag.12



Le operazioni di rimozione gruppo risolto calza metallica vanno effettuate con la macchina spenta e senza aria nel sistema.

The removal flap group metal sheath shall be made with the machine turned off and no air in the system.



Per facilitare l'operazione è consigliato rimuovere il carter di protezione posteriore.

To facilitate the operation is recommended to remove the rear guard.

## 10.4) Personalizzazione canotto di risvolto

## 10.4) customization sleeve lapel

La personalizzazione del canotto di risvolto calza metallica (gruppo A) permette di processare diversi tipi di cavi:

- RG174 cavo coassiale
- RTK031 cavo coassiale con pellicola di alluminio
- RG58/59 cavo coassiale

Dopo aver rimosso il gruppo completo di risvolto calza (vedi capitolo 10.3):

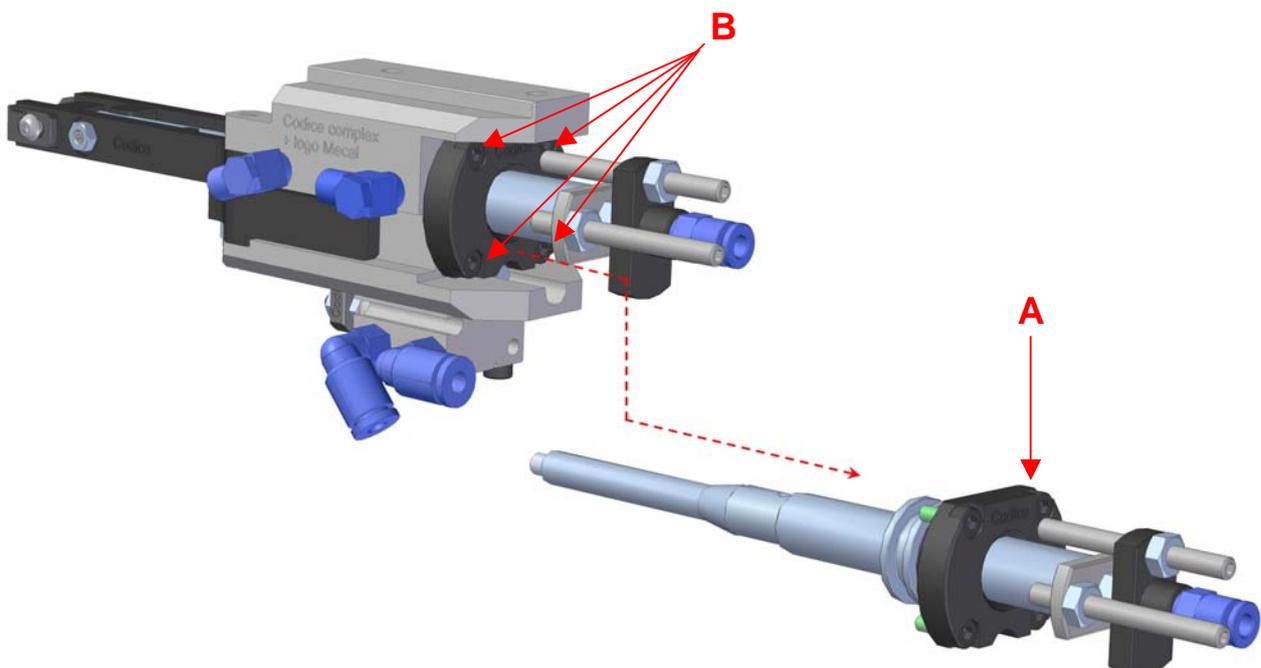
- Intervenire su viti di bloccaggio B
- Rimuovere canotto di risvolto calza (gruppo A)
- Sostituire il canotto di risvolto calza (gruppo A) con quello personalizzato per diverso tipo di cavo. Il gruppo A può essere regolato da banco (vedere capitolo 9.3)
- Serrare le viti di bloccaggio B

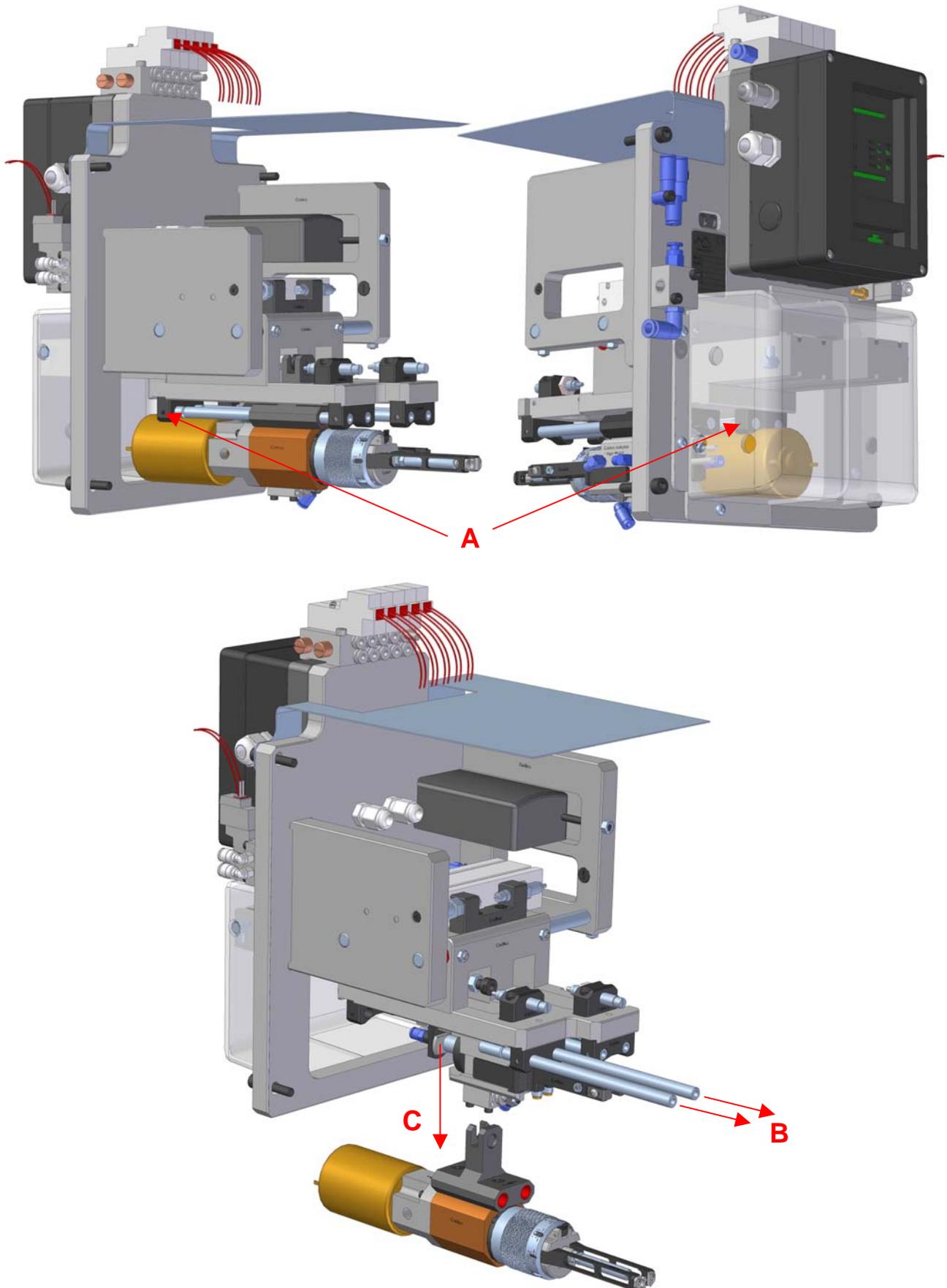
The customization of the sleeve cuff of a metal sheath (group A) allows you to process different types of cables:

- RG174 coaxial cable
- RTK031 coaxial cable with aluminum foil
- RG58/59 cable coassiale

After removing the complete set of cuff braid (see section 10.3 ):

- Acting screws B
- Remove sleeve cuff of stocking (Group A)
- Replace the sleeve cuff of stocking (group A) with the customized for different type of cable. A can be adjusted over the counter (see Section 9.3)
- Tighten the screws B





Per effettuare una manutenzione, sostituzione di particolari e pulizia del gruppo scalzatura procedere nel seguente modo:

- Allentare grani di bloccaggio A su supporto colonne posteriore
- Sfilare le colonne guida B da apposita sede
- Rimuovere il gruppo scalzatore C dalla sede / attacco cilindro
- Rimuovere i cavi dell'alimentazione situati nella parte posteriore del motore

Dopo aver effettuato l'operazione necessaria:

- Riposizionare il gruppo scalzatura C nell'apposita sede / attacco cilindro
- Riportare le colonne guida B in posizione originale assicurandosi un corretto scorrimento del gruppo scalzatore C
- Serrare i grani di bloccaggio A
- Collegare i cavi dell'alimentazione del motore

To carry out routine maintenance, replacement of parts and cleaning of the tilling, proceed as follows:

- Loosen grub screws A on the rear support columns
- Remove the guide columns B from its seat
- Remove the seat from C stripper / cylinder port
- Remove the power cables at the rear of the motor

After you do need:

- Replace the group baring C in the seat / cylinder port
- Return the guide columns B to its original position ensuring proper sliding of the cuff braid C
- Tighten the grub screws A
- Connect the cables of the motor



Le operazioni di rimozione gruppo risolto calza metallica vanno effettuate con la macchina spenta e senza aria nel sistema.

The removal flap group metal sheath shall be made with the machine turned off and no air in the system.

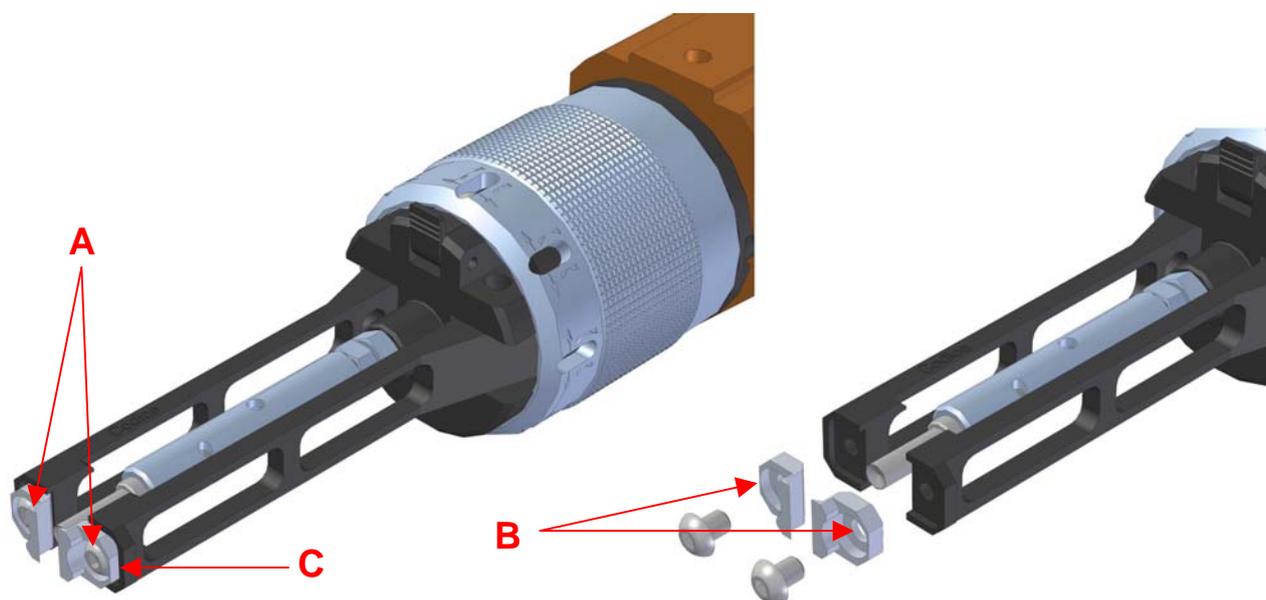


Per facilitare l'operazione è consigliato rimuovere il carter di protezione posteriore.

To facilitate the operation is recommended to remove the rear guard.

## 10.6) Sostituzione lame di scalzatura

## 10.6) Replacement blades tilling



Per effettuare la sostituzione delle lame di scalzatura:

- Allentare e rimuovere le viti di bloccaggio A
- Rimuovere le lame di scalzatura B usurate o danneggiate
- Sostituire le lame di scalzatura B con particolari nuovi
- Inserire le lame B nella apposita sede e assicurarsi che siano a contatto con la parete di riscontro C
- Serrare le viti di bloccaggio A

To replace the blades of tilling:

- Loosen and remove the screws A
- Remove the blades baring B
- Replace worn or damaged blades B tilling them with new B
- Insert the blades into the seat and make sure they are in contact with the abutment wall C
- Tighten the locking screws A



**ATTENZIONE:** tutte le operazioni di sostituzione particolari vanno effettuate con pressa in emergenza o spenta.

**WARNING :** make sure the press is either turned off or in “emergency” condition.



Per sostituire le lame di scalzatura non è necessario rimuovere il gruppo di scalzatura completo dall'apposita sede.

To replace the blades of tilling is not necessary to remove the group of tilling complete from its housing.

## 10.7) Sostituzione motore scalzatore

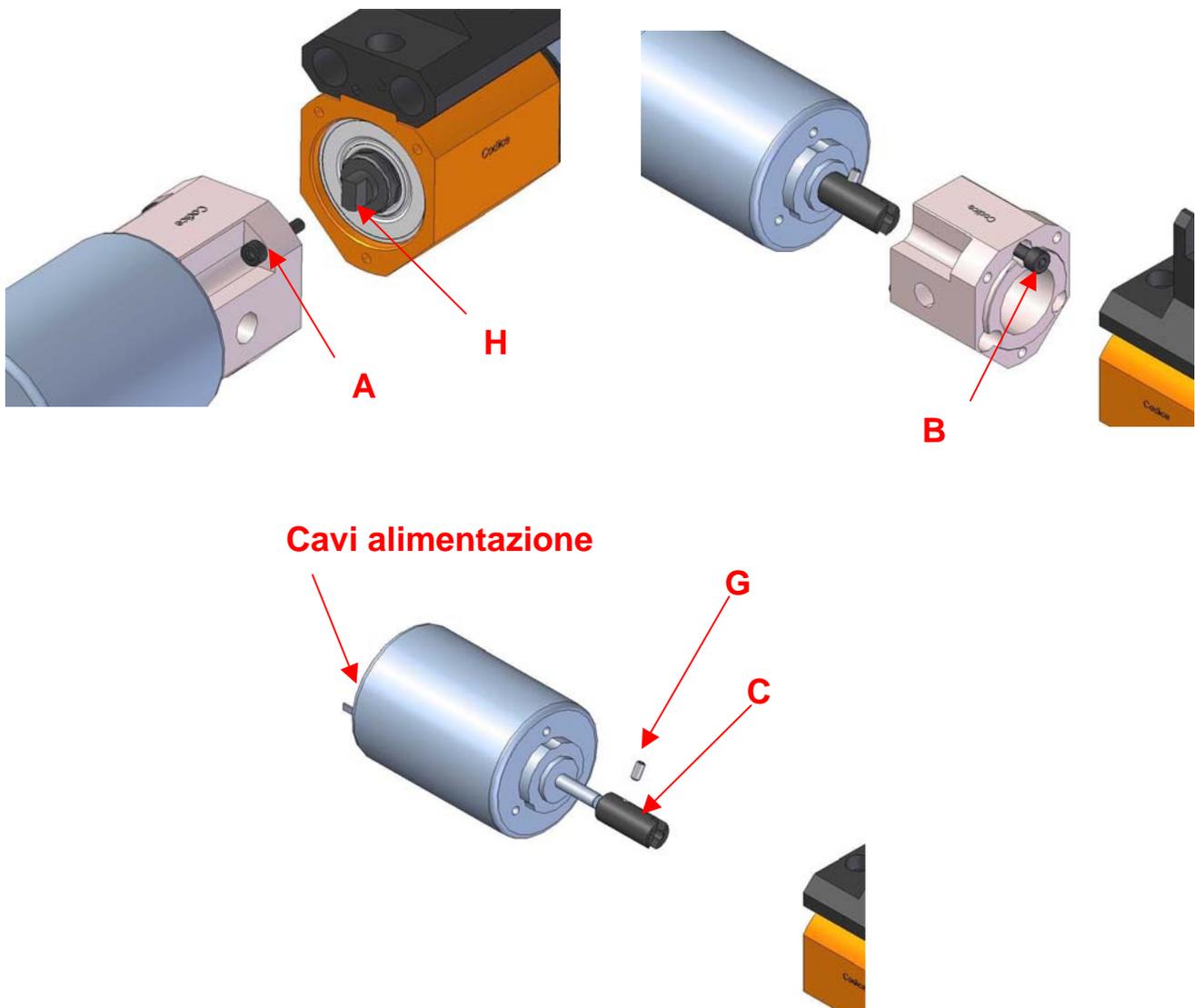
## 10.7) Stripper motor replacement

Per effettuare la sostituzione del motore dello scalzatore rotante:

- Allentare e rimuovere le viti di bloccaggio A
- Allentare e rimuovere le viti di bloccaggio B
- Allentare il grano G e rimuovere il giunto C dal motore

To replace the stripper motor of the rotating:

- Loosen and remove the screws A
- Loosen and remove the screws B
- Loosen the grain and remove the coupling C from the motor

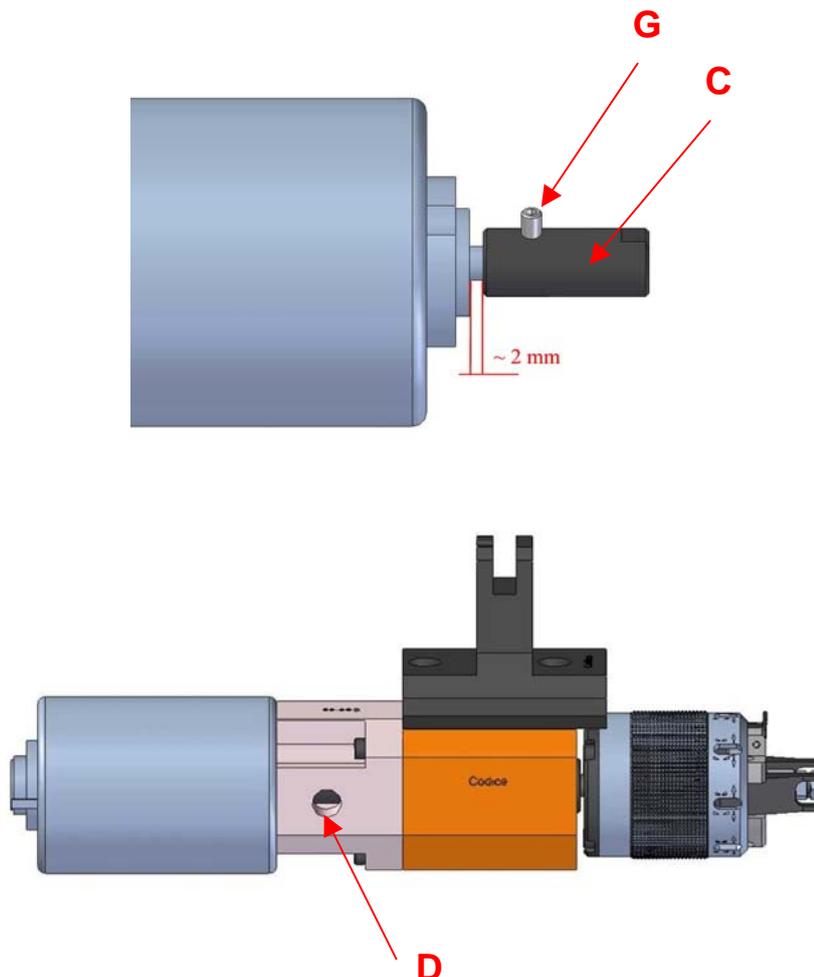


Scollegare i cavi dell'alimentazione dal lato posteriore per poter rimuovere il motore vecchio e sostituirlo con quello nuovo procedendo nel seguente modo

- Sistemare il giunto "C" sull' albero,del motore e lasciare circa 2 mm dalla battuta. Serrare leggermente il grano "G".
- Rimontare il supporto sul motore,(vedi pagina precedente) serrando le viti di bloccaggio B.
- Rimontare il motore e supporto con il gruppo di scalzatura facendo attenzione di allineare il la sede del giunto C con la sede dell'albero H.
- Serrare le viti di bloccaggio A
- Serrare il grano di bloccaggio G mediante il foro di accesso D.
- Collegare i cavi dell'alimentazione sul lato posteriore del motore.

Disconnect the power cables from the rear to remove the old engine and replace it with the new one by following these steps

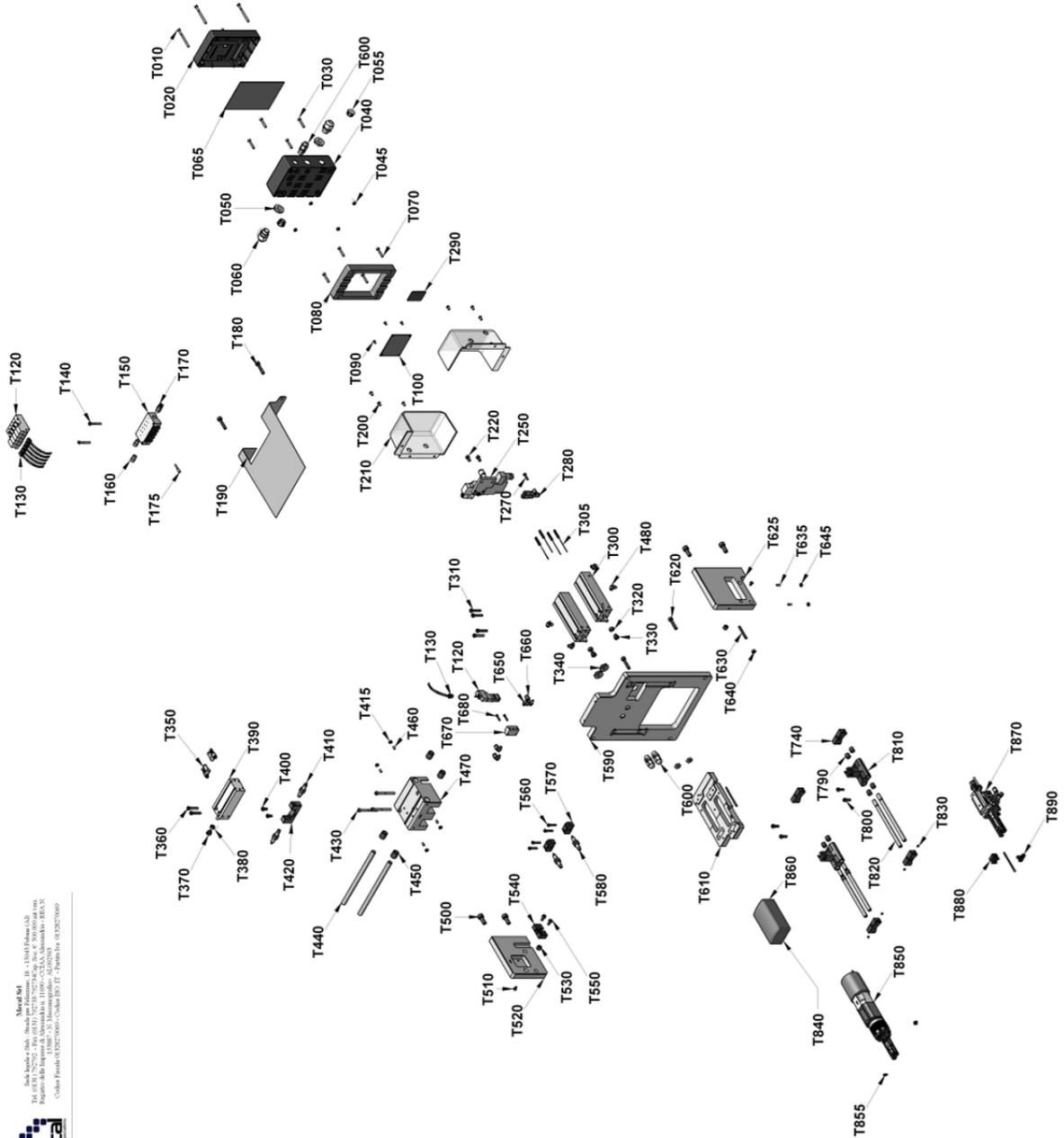
- Set the rotary joint "C" on the 'tree of the engine and leave about 2 mm from the shaft. Lightly tighten the grub screw "G"
- Reinstall the support on the engine, (see previous page) and tighten the locking screws B.
- Replace the motor and support with the group of tilling, making sure to align the headquarters of the joint C with the H shaft seat
- Tighten the locking screws A
- Tighten the grub screw G through the access hole D.
- Connect the power cables to the rear of the engine.



10.8) Esploso

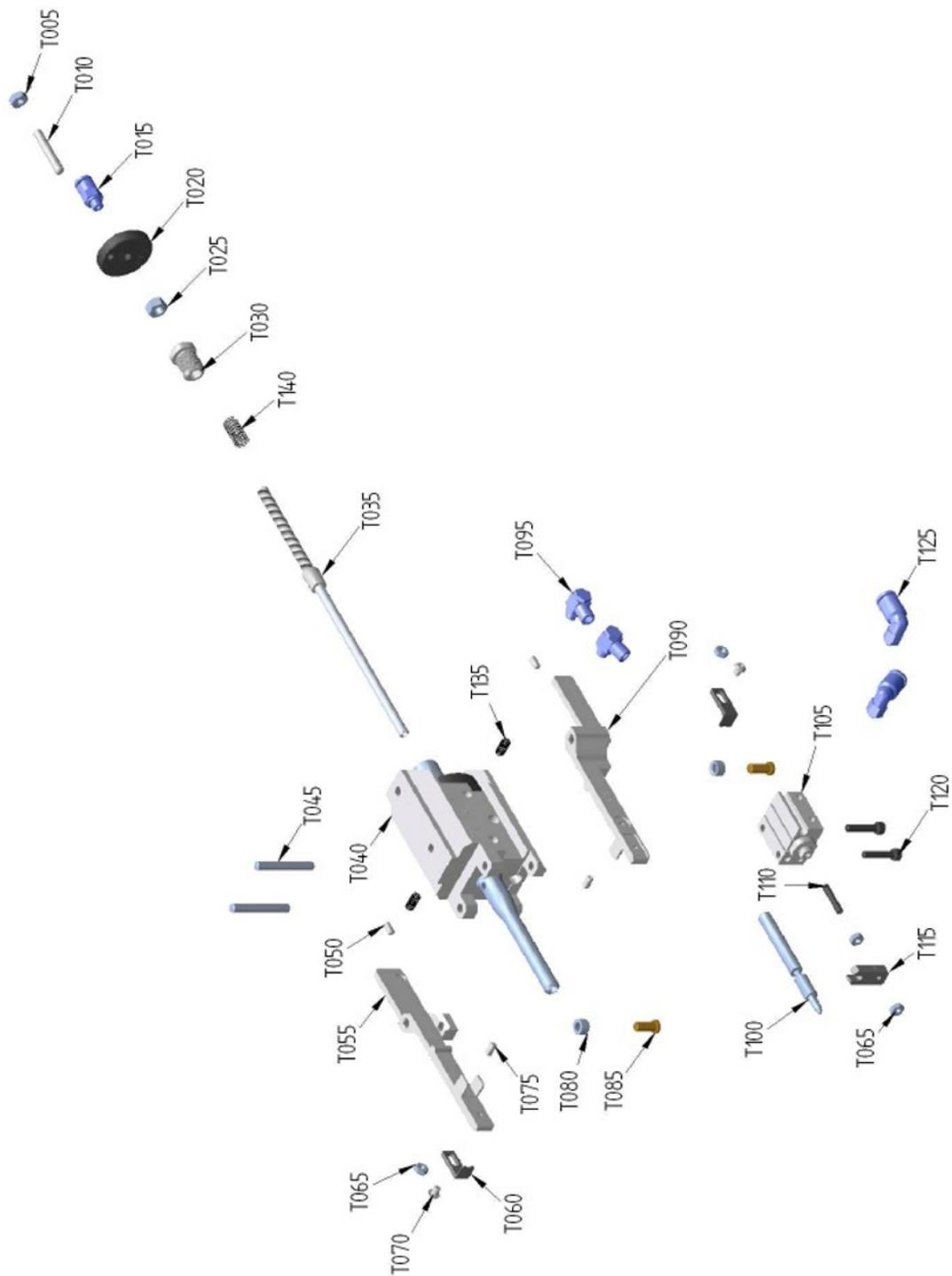
10.8) Exploded

201000037

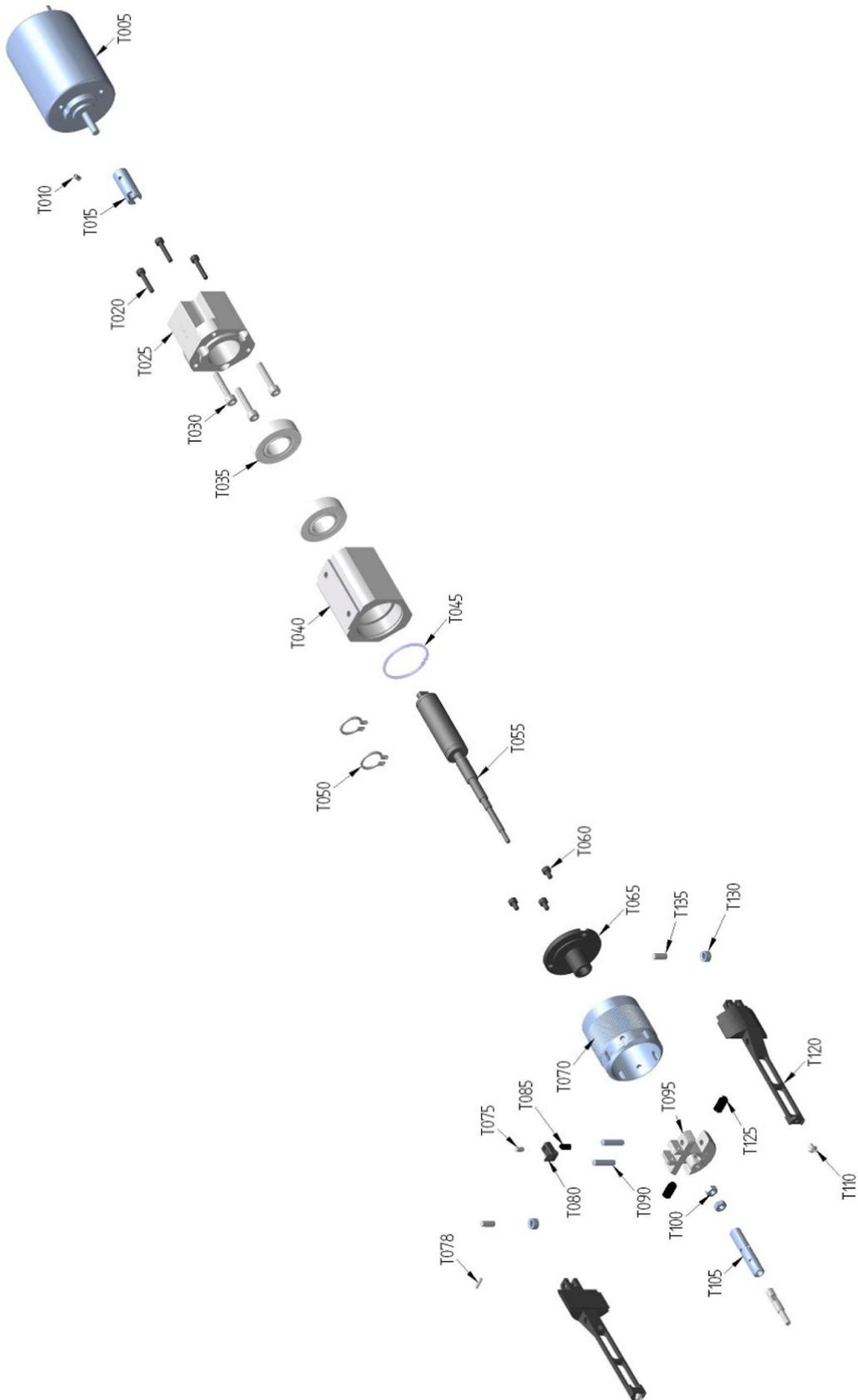


Mecel S.p.A.  
Via S. Maria Maddalena, 10 - 00100 Roma (RM)  
Tel. 06/331.20252 - Fax 06/331.20253 - Telex 320000 Mecel I  
Registrazione Tribunale di Roma n. 11096 del 12/10/77  
Codice Fiscale 0252570969 - C.C.I.A.A. Roma n. 22555  
Codice Postale 00187 - Roma - Italia

201000037



Ref.T850 Cod. 20100B037



## 10.9) Demolizione e smaltimento

## 10.9) Demolition and disposal

Lo smaltimento dell'attrezzatura 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'apparecchiature 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 equipment, 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

