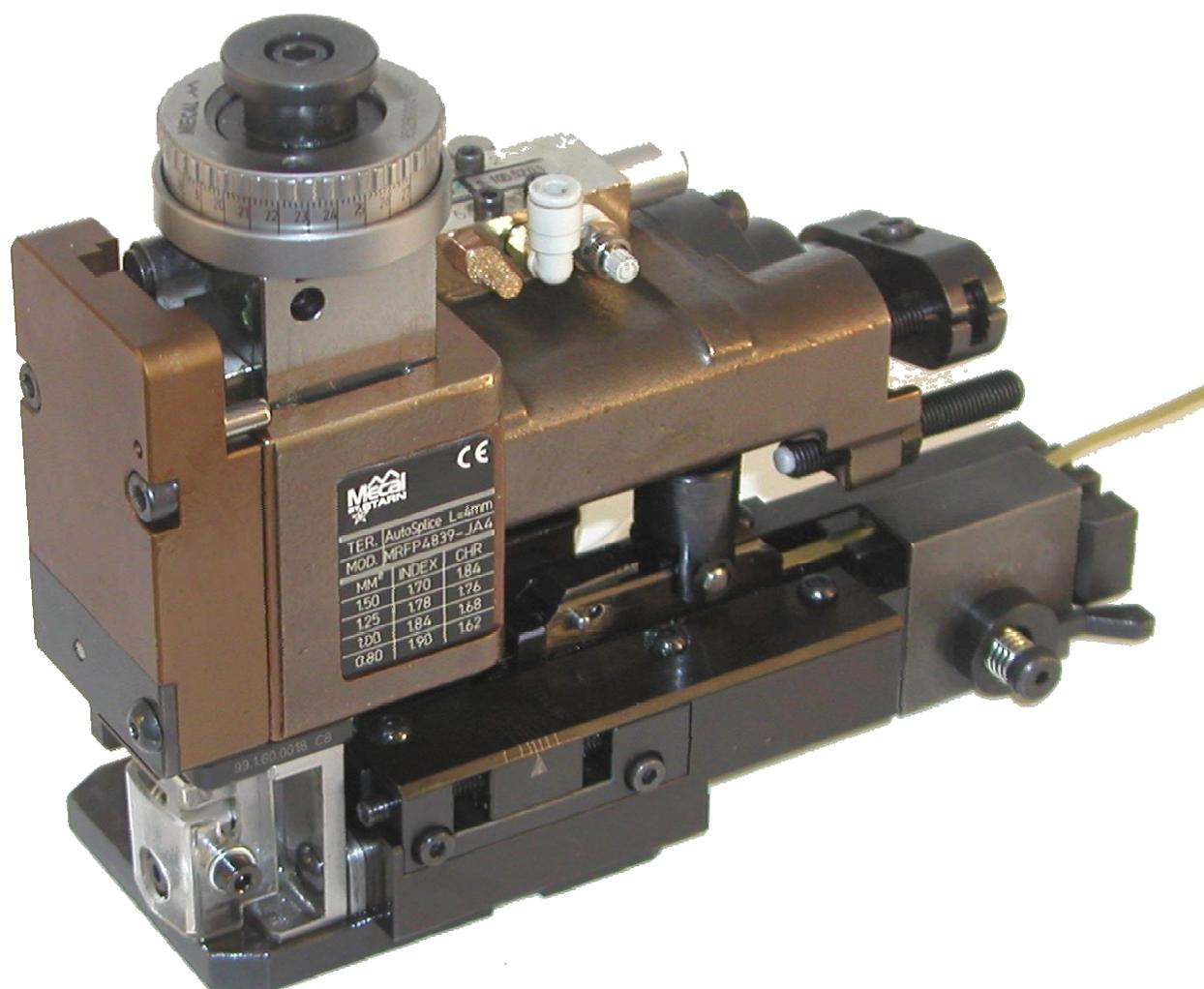


ISTRUZIONI OPERATIVE APPLICATORE SPLICING MRFPS

SPLICING APPLICATOR MRFPS OPERATING INSTRUCTIONS





MECAL s.r.l.

Strada per Felizzano 18
Fubine (AL) 15043
ITALY

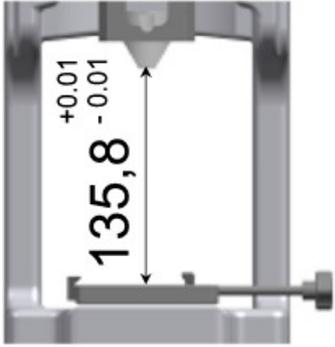
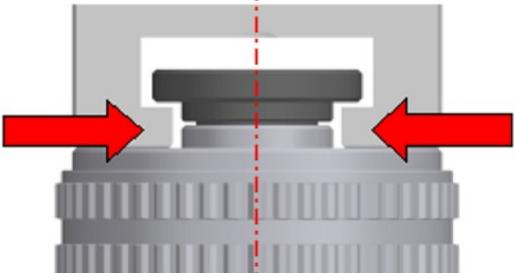
Phone: +39 0131 792792
Fax: +39 0131 792733
Email : info@mecal.net
Web : www.mecal.net

	<p>Preferred by Professional EDS Specialist</p> <p>Queste istruzioni sono state create in data febbraio 2007, 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>Preferred by Professional EDS Specialist</p> <p>These instructions have been created in February 2007 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>

INDICE:	Pagina	INDEX:	Page
1) Avvertenze importanti	04	1) Important warnings	04
1.1) Simbologia	05	1.1) Symbology.....	05
2) Identificazione	06	2) Identification	06
3) Descrizione del prodotto	07	3) Product description	07
3.1) Caratteristiche tecniche	08	3.1) Technical information	08
3.2) Schema di configurazione ..	09	3.2) Configuration chart	09
3.3) Valori base di progetto	10	3.3) Base design values	10
4) Ispezione alla consegna	11	4) Inspection upon delivery	11
5) Installazione	12	5) Installation	12
5.1) Installazione applicatore.....	12	5.1) Applicator's installation	12
5.2) Inserimento terminale	14	5.2) Terminal insertion	14
5.3) Ciclo di lavoro	17	5.3) Operating cycle	17
6) Regolazioni	19	6) Adjustment	19
6.1) Regolazione ghiera	19	6.1) Continuous adjusting head.	19
6.2) Regolazione passo	21	6.2) Feeding adjustment	21
6.3) Regolazione slitta bandella .	24	6.3) Adjusting the slider strap	24
6.4) Kit di trasformazione	25	6.4) Conversion kit	25
6.5) Sostituzione kit di trasformazione	26	6.5) Replacing the conversion kit	26
7) Manutenzione	28	7) Maintenance	28
7.1) Particolari di ricambio	28	7.1) Spare parts	28
7.2) Pulizia e lubrificazione	30	7.2) Cleaning and lubrication	30
7.3) Immagazzinamento	31	7.3) Storage	30
8) Ricerca guasti e risoluzione problemi	32	8) Problem shooting	31
			32

1) Avvertenze importanti

1) Important warnings

Fase	Fase	Operazione - Operation																	
<ul style="list-style-type: none"> Verificare la corretta altezza di taratura della pressa al punto morto inferiore PMI, pari a mm 135,8. 	<ul style="list-style-type: none"> Verify the press crimping height setting : 135,8 mm at Bottom Dead Center. 																		
<ul style="list-style-type: none"> Verificare assolutamente l'allineamento dell'asse pressa con l'attrezzo di lavoro 	<ul style="list-style-type: none"> Carefully verify that the press and the applicator's axis are perfectly in line 																		
<ul style="list-style-type: none"> Posizionare la ghiera di regolazione secondo le indicazioni riportate sulla targhetta di identificazione 	<ul style="list-style-type: none"> Set the top ring of the continuous adjusting head according with the data on the identification plate 	 <table border="1" data-bbox="911 1167 1145 1384"> <tr> <td rowspan="4">MECAL www.mecal.it</td> <td>TER.</td> <td colspan="2">G&H 25937</td> </tr> <tr> <td>MOD.</td> <td colspan="2">LMP2409-JA</td> </tr> <tr> <td>MM²</td> <td>INDEX</td> <td>CHR</td> </tr> <tr> <td>16.00</td> <td>2.04</td> <td>5.45</td> </tr> <tr> <td></td> <td>10.00</td> <td>2.46</td> <td>5.05</td> </tr> </table>	MECAL www.mecal.it	TER.	G&H 25937		MOD.	LMP2409-JA		MM²	INDEX	CHR	16.00	2.04	5.45		10.00	2.46	5.05
MECAL www.mecal.it	TER.	G&H 25937																	
	MOD.	LMP2409-JA																	
	MM²	INDEX		CHR															
	16.00	2.04	5.45																
	10.00	2.46	5.05																
<p>N.B. Dopo aver installato l'applicatore Splicing, far compiere manualmente alla pressa un ciclo completo per mezzo dell'apposita chiave, per verificare che:</p> <ul style="list-style-type: none"> Non ci siano impedimenti al libero funzionamento dell'applicatore Il terminale sia posizionato correttamente in asse sull'incudine e le altre parti di aggraffatura e di taglio 																			
<p>Note: After having installed the Splicing applicator, cycle manually the press by means of the supplied wrench in order to check that:</p> <ul style="list-style-type: none"> The applicator turns smoothly without sticking in any way The terminal is correctly placed on the anvil, in line with the same and the other crimping and cutting parts 																			

1.1) Simbologia

1.1) 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

INFORMATION: 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

RECYCLE: 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

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

2) Identificazione

2) Identification



P/N terminale del cliente o fornitore

Terminal customer reference (Part Nr.)

Modello applicatore Magnum relativo al PN del terminale

Mecal's Magnum applicator code (related to the above mentioned terminal)

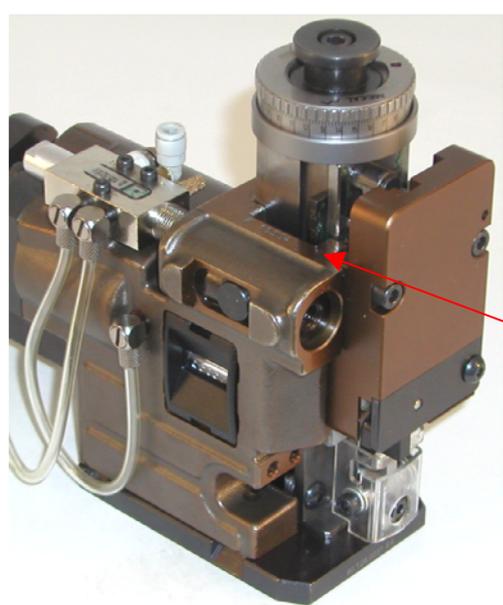
Altezza di aggraffatura (CHR)

Crimping Height (CHR)

Posizione della ghiera (INDEX) riferita all'altezza di aggraffatura (CHR)

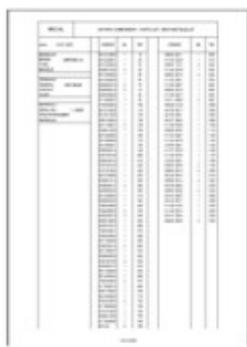
Position of the top adjusting ring (INDEX) allowing to obtain the crimping height (CHR) written on the right Minima e massima sezione di cavo

Wire cross section (min & max)



Numero di serie dell'applicatore Splicing

Splicing applicator's serial number



CD con numero di serie e documentazione completa di Data Sheet, distinta base ed esplosi

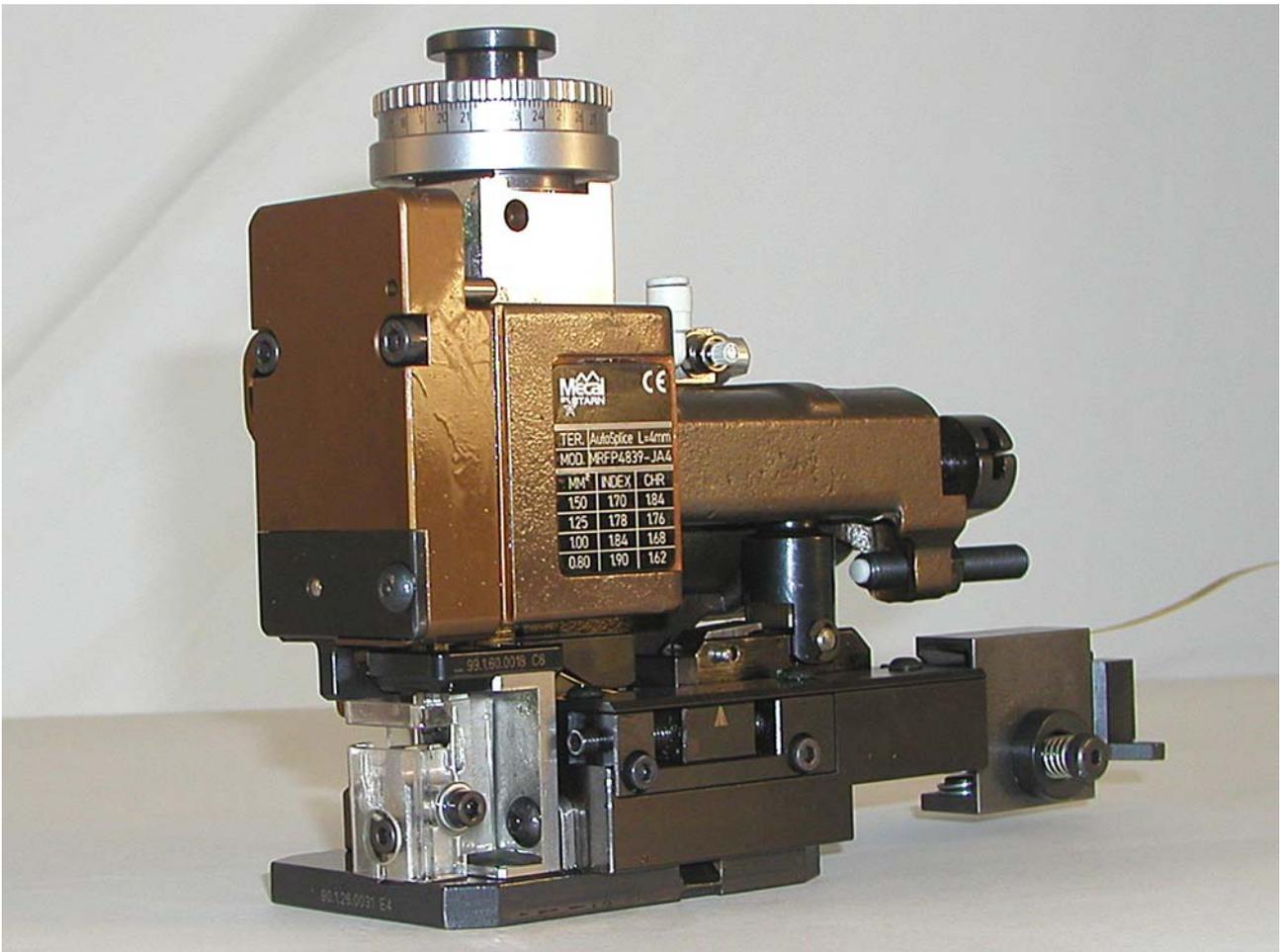
CD containing all the applicator's relevant data, including component list and drawings

3) Descrizione del prodotto

3) Product description

Il MRFPS - Splicing Applicator è stato sviluppato per processare manualmente una "bandella in continuo" avvolta su bobina effettuando in un ciclo della pressa il trascinamento, il taglio, la preformatura e la crimpatura su piu' cavi o componenti elettronici. La "bandella in continuo" applicata su MRFPS è disponibile in tre differenti larghezze: 2mm - 4mm - 6mm e puo' essere usata per aggraffare sezioni da 0.06 a 6.6 mm². Per le sezioni di aggraffatura si possono avere nove configurazioni diverse. Per chi avesse la necessità di aggraffare alcune o tutte le diverse configurazioni puo' utilizzare la struttura base dell'applicatore e cambiare soltanto il KIT di Conversione. Il set up è estremamente veloce e facile. La ghiera di regolazione ha una risoluzione di 0.02mm e il sistema di avanzamento della bandella è pneumatico con facile accesso frontale per la regolazione del passo. L'altezza di lavoro della pressa è di 135.8mm e lo staffaggio è di tipo STANDARD.

The patented MRFPS - Splicing Applicator is conceived to handle a Continuous Copper Band which is fed, cut, formed and crimped around two side wires in one press stroke. The crimping result in terms of quality and reliability is simply outstanding. Beside wires, it is used to connect Neon Lamps, Led; Switches, Adaptors and so on. The Copper Band supplied by Mecal is available in three different widths, i.e. 2mm - 4mm - 6mm, and can be used to crimp from 0.06 up to 6,6 mm² wire section. The macal Splicing Applicator is supplied for nine different wire configurations. For those who need to crimp the full wire range, it might be of benefit to keep the main applicator Body on the press and change the Conversion Kit only. The applicator set up is made quick and easy by the very effective engineering of the tool. The applicator feeding system is pneumatic and very easily adjustable whenever a different kit is fitted. The continuous adjusting head with 0.02mm resolution as well as the activating valve are included in the standard configuration. The Splicing Applicator fits to almost any crimping Press having a 135.8mm shut height.



ID: MRFPS

ID: MRFPS

DESCRIPTIONS: Splicing Applicator

DESCRIZIONE: Applicatore Splicing

CRIMPING HEIGHT: 135,8mm

ALTEZZA DI LAVORO: 135.8mm

STROKE: 40 mm

CORSA: 40mm

TERMINAL PITCH: not binding

PASSO TERMINALE: variabile

TERMINAL THICKNESS (LN): 2 – 4 – 6 mm

SPESSORE / LARGHEZZA TERMINALE (LN): 2 – 4 – 6 mm

WIRE SECTION: See next page

SEZIONE CAVO: vedere pagina successiva

FEEDING SYSTEM: air pressure 5/6 bar

AVANZAMENTO: pneumatico, pressione aria 5/6 bar

WEIGHT: 4,5 Kg (9.9 lb)

PESO: 4.5Kg (9.9lb)

DIMENSIONS: W320 x H145,5 x D140mm W12,5 x H5,72 x D5,51"

DIMENSIONI: W320 x H145,5 x D140mm W12,5 x H5,72 x D5,51"

3.2) Schema di configurazione

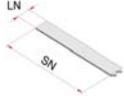
3.2) Configuration chart

LN = spessore / larghezza terminale (2 - 4 - 6 mm)

LN = terminal thickness (2 – 4 – 6 mm)

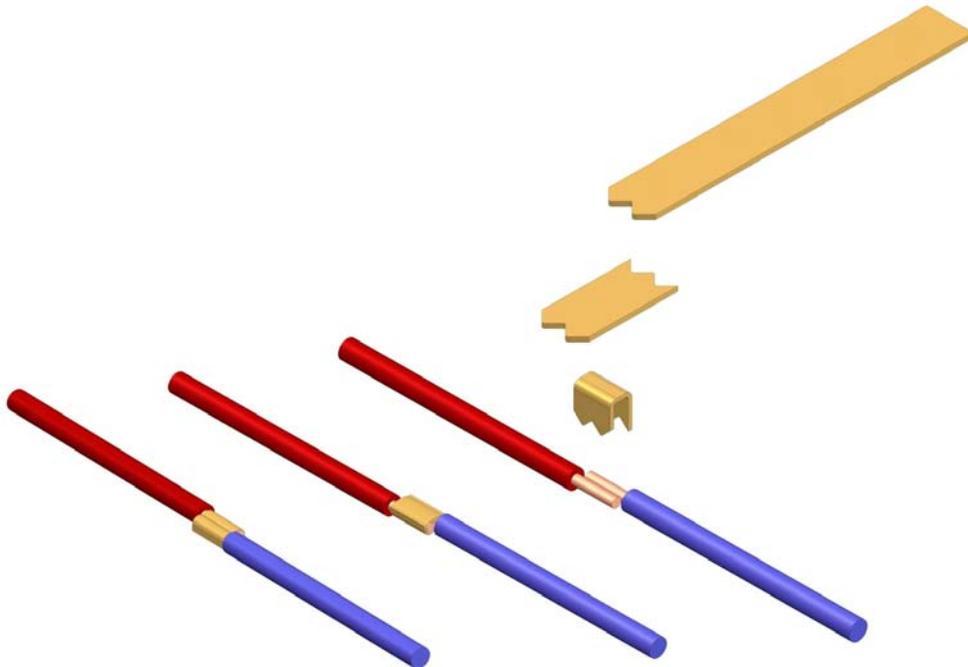
SN = lunghezza terminale, dipende da sez. da aggraffare

SN = terminal length, depends on the section to crimp

		Wire range		Applicator	Conversion kit
LN	SN	Range	Wire Configuration	ID	ID
2mm	4.1mm	From 30 to 24AWG From 0.06 to 0.24 mm ²	From 2x33 to 2x26AWG From 2x0.03 to 2x0.12 mm ²	MRFP4840-JB1	K008754
2mm	5.9mm	From 24 to 19AWG From 0.2 to 0.5 mm ²	From 2x27 to 2x22AWG From 2x0.102 to 2x0.32 mm ²	MRFP4840-JB2	K008755
2mm	7.4mm	From 21 to 17AWG From 0.4 to 1.00 mm ²	From 2x24 to 2x20AWG From 2x0.20 to 2x0.50 mm ²	MRFP4840-JB3	K008756
4mm	7.4mm	From 21 to 17AWG From 0.4 to 1.00 mm ²	From 2x24 to 2x20AWG From 2x0.20 to 2x0.50 mm ²	MRFP4839-JA3	K008757
2mm	8.5mm	From 18 to 15AWG From 0.75 to 1.50 mm ²	From 2x21 to 2x18AWG From 2x0.40 to 2x0.75 mm ²	MRFP4840-JB4	K008758
4mm	8.5mm	From 18 to 15AWG From 0.75 to 1.50 mm ²	From 2x21 to 2x18AWG From 2x0.40 to 2x0.75 mm ²	MRFP4839-JA4	K007961
4mm	9.5mm	From 16 to 13AWG From 1.25 to 2.50 mm ²	From 2x19 to 2x16AWG From 2x0.65 to 2x1.25 mm ²	MRFP4839-JA5	K008759
6mm	11.3mm	From 14 to 12AWG From 2.00 to 3.30 mm ²	From 2x17 to 2x15AWG From 2x1.00 to 2x1.65 mm ²	MRFP4993-JC6	K008760
6mm	14.4mm	From 13 to 9AWG From 2.50 to 6.60 mm ²	From 2x16 to 2x12AWG From 2x1.30 to 2x3.30 mm ²	MRFP4993-JC7	K008761

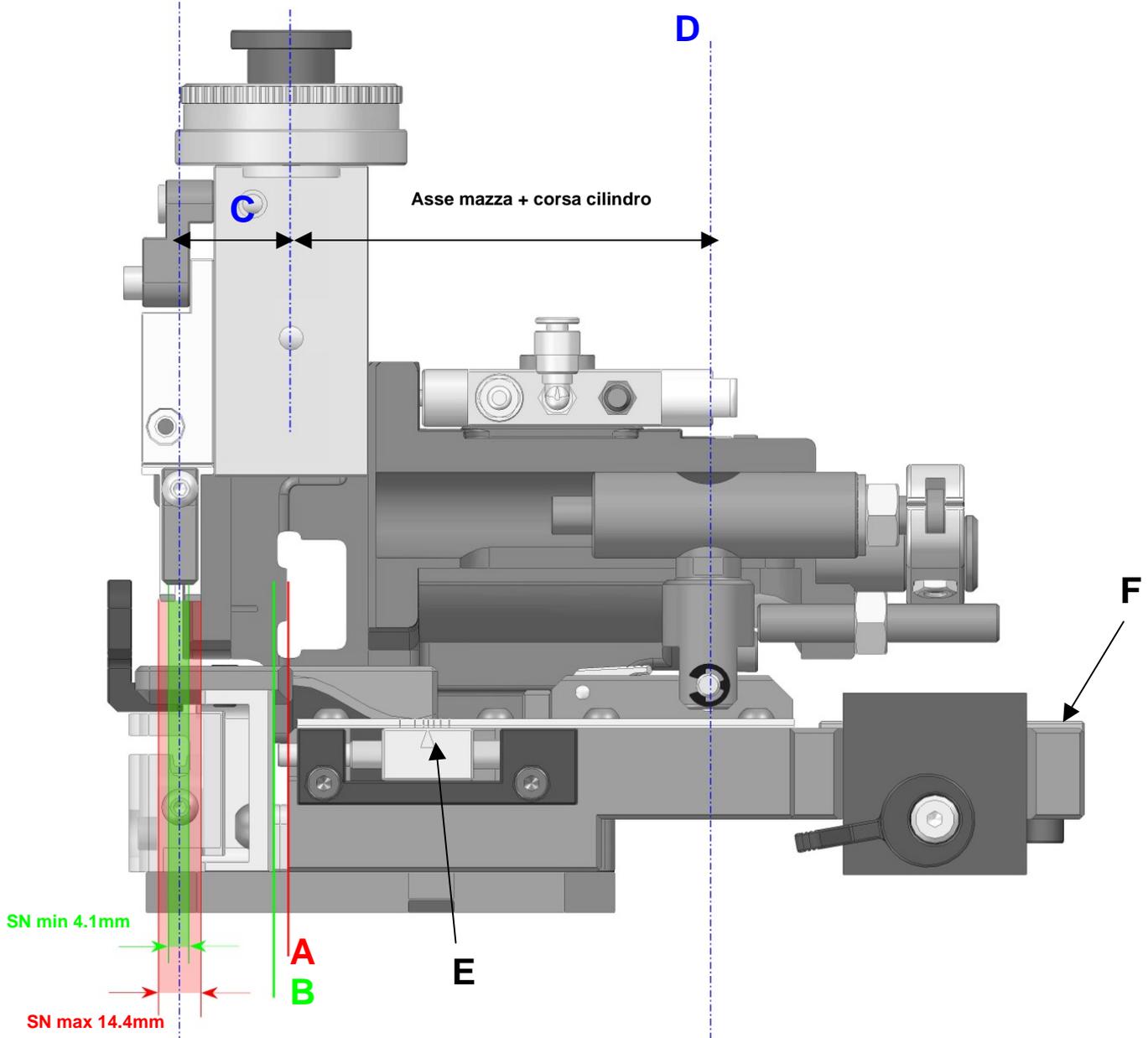


Crimping sequence



3.3) Valori base di progetto

3.3) Basic design values



A = condizione di taglio max, quando SN = 14,4mm. Tra A e B non ci sono distanziali.	A = Maximum cutting condition, when SN = 14.4 mm. There are no spacers between A and B.
B = condizione di taglio min, quando SN = 4.1mm. Tra A e B c'è distanziale di 5mm	B = Minimum cutting condition, when SN = 4.1 mm. Spacers between A and B measure 5 mm
C = Asse di aggraffatura: posizione fissa, non cambia mai	C = Crimping axis: fixed position, never changes
D = Asse di riarmo avanzamento terminale, posizione fissa non cambia mai. Per la regolazione del passo si interviene su tassello E	D = Rearming axis of terminal advancement, fixed position, never changes. Use tap E to make adjustments to the pitch.
E = tassello per regolazione passo	E = Pitch adjustment tap
F = la posizione della slitta è fissa. Può subire piccolo movimento per effettuare autocentraggio con gruppo di taglio	F = the slider position is fixed. It can undergo small movements to achieve self centering with the cutting assembly

4) Ispezione alla consegna

L'applicatore viene consegnato in apposito imballo contenente:

- Un applicatore Splicing
- Campioni di aggraffatura creati per il collaudo
- CD istruzioni e uso manutenzione

(Optional) su richiesta:

- Kit particolari di ricambio
- Kit per conversione modello
- Foto sezione terminale aggraffato (allegato a file su CD)
- Capability (allegato a file su CD)

Alla consegna:

-  Verificare che l'applicatore non abbia subito danni e non vi siano parti mancanti controllando il documento di accompagnamento.
-  In caso di anomalia avisare 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.

4) Inspection upon delivery

The applicator is delivered protected by a dedicated packaging, which contains:

- One Splicing applicator
- Some crimping samples
- CD

(Optional) upon request

- Kit of spare parts
- Conversion kit
- One picture of the terminal cross section (on CD)
- One capability study (on CD)

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.

5) Installazione

5) Installation



Questa operazione preliminare è molto importante per il corretto funzionamento. Pulire la superficie di staffaggio "A" garantendo il massimo piano di appoggio fra la base della pressa e quella dell'applicatore. Settare con apposito Strumento di Taratura STP l'altezza di lavoro corretta che deve essere (PMI) di 135,8 (+/-0.01)mm.

N.B. La MECAL fornisce le macchine collaudate e tarate.

These preliminary operations are of the utmost importance to guarantee the best service from the applicator. Clean carefully the coupling surface "A" to grant the correct mating of the applicator with the press locking base. Using the specific setting tool, make sure that, with the ram at its Bottom Dead Center, the distance between the applicator locking base and the T coupling is mm 135,8 (+/-0.01)

Note: MECAL presses are delivered already in compliance with the above mentioned setting

5.1) Installazione Applicatore Splicing

5.1) Splicing Applicator Installation



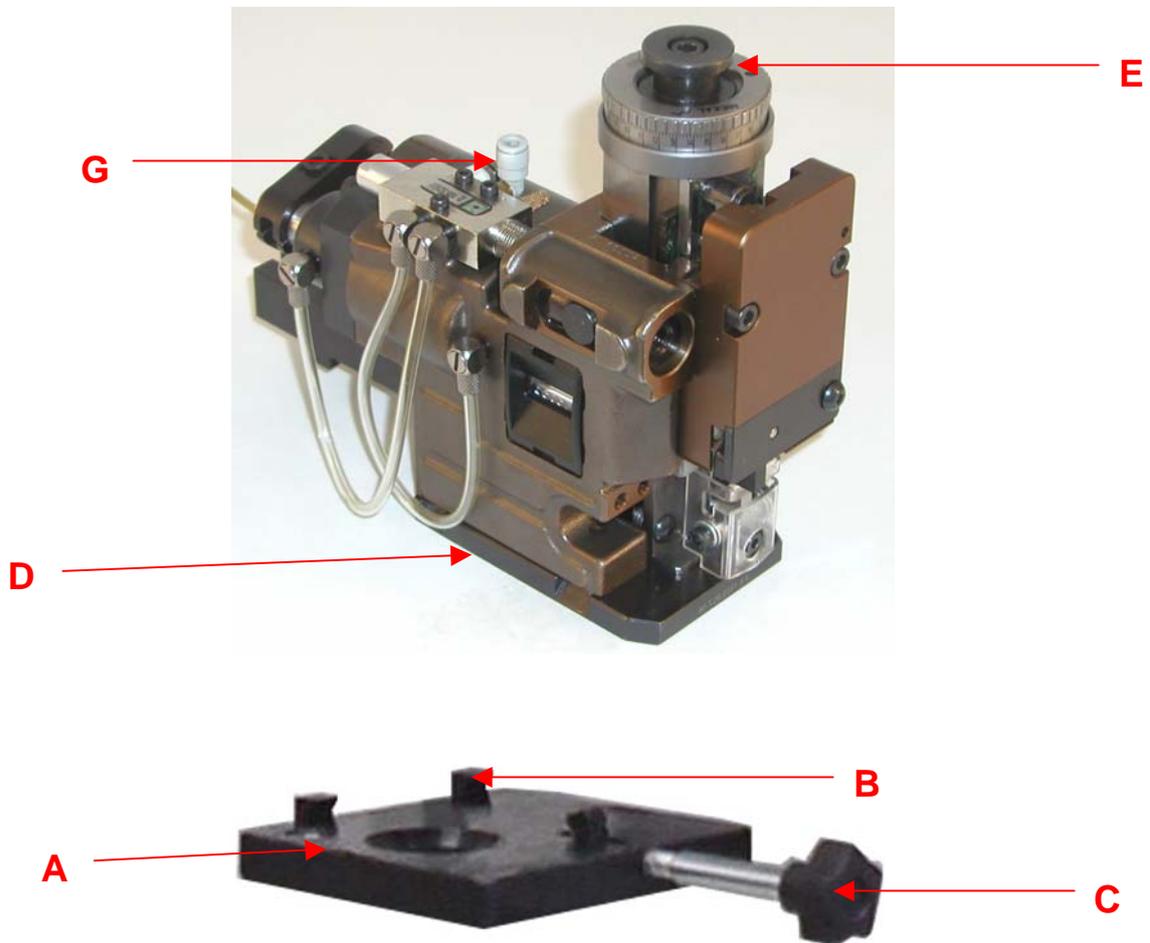
ATTENZIONE: tutte le operazioni di installazione vanno effettuate con pressa in emergenza o spenta.

ATTENZIONE: make sure to turn off the press before performing the following steps.

- Gli applicatori Splicing sono imballati con protezione in gomma posta tra la matrice di aggraffatura e l'incudine per evitare il danneggiamento di tali parti. Rimuovere la protezione al momento dell'installazione.
 - Posizionare l'attrezzo sulla base di fissaggio **A**, allineare la basetta **D** dell'applicatore con il dentino **B** e avvitare il pomello di serraggio **C**
 - Verificare che la chiusura avvenga in modo corretta controllando che l'attrezzo sia perfettamente aderente alla base di fissaggio **A**. Il perno **E** dell'applicatore deve essere centrato con l'attacco a "T" della pressa.
 - Collegare al raccordo **G** il tubo dell'alimentazione dell'aria ad una pressione di esercizio di circa 5 / 6 BAR max.
- Mecal Splicing applicator are delivered with the rubber spacer inserted between the crimping parts and the anvil, to protect its during transportation. Remove the rubber spacer when installing the

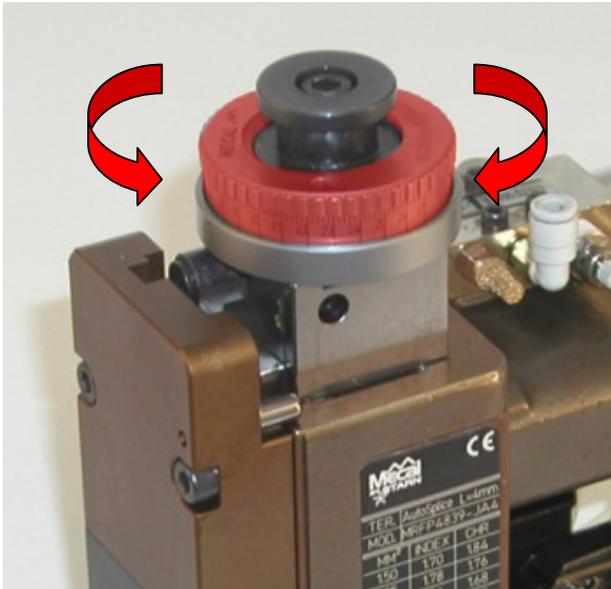
applicator.

- Place the tool on the fixing plate **A**, line up the Applicator's **D** base with the **B** hook and tighten up the knob **C**.
- Verify that the tool is flat on the **A** base and make shure that the applicator's **E** pin must be perfectly centered with referenche to the press "T " shank.
- Connect the compressed air line to the **G** fitting and set the air pressure to 5/6 BAR max.



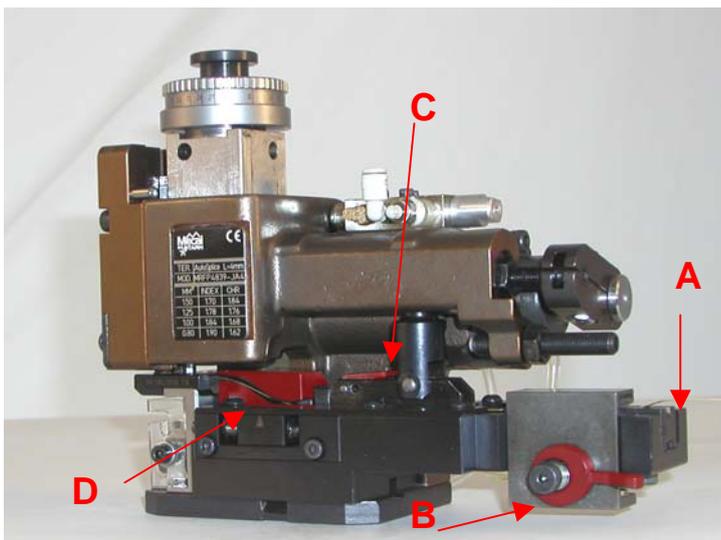
5.2) Inserimento terminale

5.2) Terminal insertion

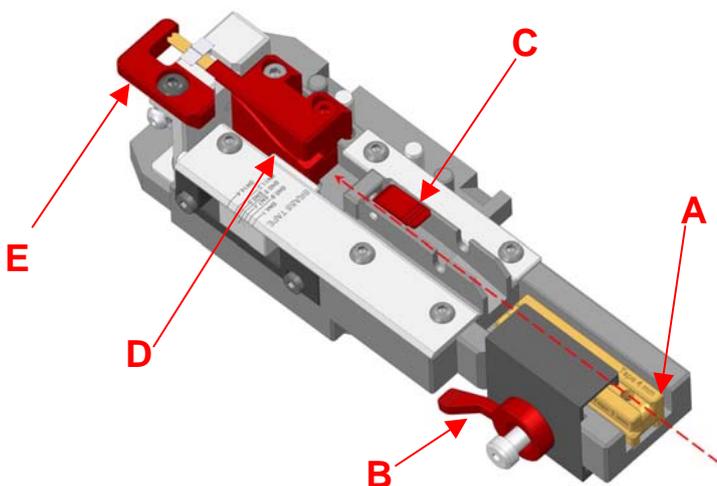


Regolare la ghiera del miniapplicatore nella posizione corrispondente alla sezione **maggiore**

Whit reference to the identification plate, position the continuous adjusting head according to the settings related to the max wire cross section allowed.



Inserire il terminale da aggirare nella guida **A** dopo aver liberato la frizione mediante il particolare ad eccentrico **B**. Spingere il terminale in bandella oltrepassando il gruppo di avanzamento premendo sul dentino arpione **C** e mediante il supporto di imbocco **D** mandare la suddetta bandella in battuta di riscontro sul tassello **E**. Intervenire sul particolare ad eccentrico **B** e bloccare la frizione.



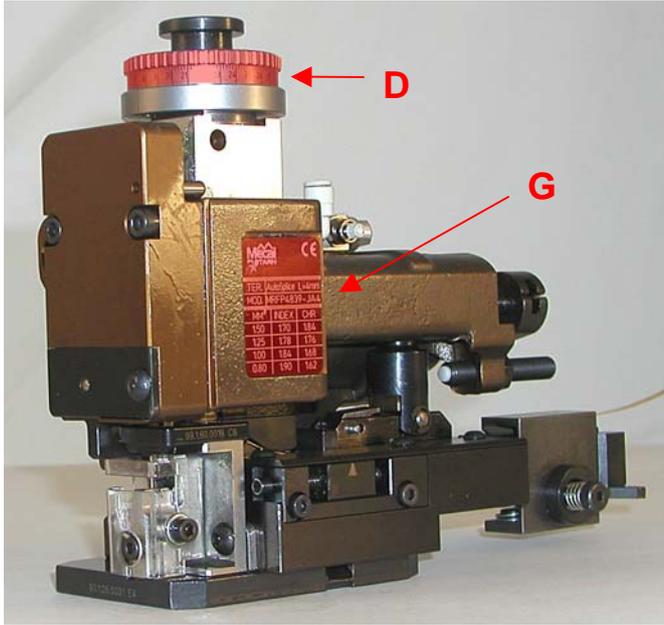
Insert the terminal to crimp into guide **A** after freeing up the brake using the cam **B**. Push the terminal in the strap, bypassing the advancement assembly by pressing down on the cog **C** and using the feed support **D** send the strap along until it stops at the tap **E**. Using cam **B** and lock the brake.

	<p>Si consiglia di effettuare manualmente un ciclo completo della pressa con l'apposita chiave e verificare che:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Non ci devono essere impedimenti meccanici nelle parti di scorrimento 2) Il terminale deve essere posizionato correttamente in asse con i particolari di crimpatura e taglio. Se così non fosse consultare i paragrafi successivi 6.2 (regolazione passo)
	<p>After having installed the applicator, by means of the supplied wrench manually cycle the press, in order to check that:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) The Magnum applicator cycles smoothly without sticking 2) The terminals correctly placed on the anvil, in line with the same and the other crimping and cutting parts. If further adjustments are needed, please refer to the following paragraph 6.2 (feeding adjustment)

	<p>ATTENZIONE: nel caso in cui la bandella presenti piegature troppo evidenti o addirittura tratti di materiali deformati, rimuovere tali parti mediante appositi troncatori. <u>Per un corretto funzionamento della macchina occorre garantire il buono stato della bandella per tutta la sua lunghezza.</u></p>
	<p>ATTENTION: If the strap shows very evident folds or sections of very warped material, remove these parts using cutters. <u>For the most effective operation of the machine, ensure that the strap is in good condition along its entire length.</u></p>

	<p>Se durante il ciclo manuale si riscontrano impedimenti meccanici verificare:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Corretto bloccaggio dell'applicatore sulla pressa, paragrafo 5.1 (Installazione applicatore Splicing) 2) Corretto settaggio della pressa al P.M.I. di 135.8mm paragrafo 1 (avvertenze importanti) e 5 (Installazione) 3) Verificare la posizione delle ghiera che non siano completamente aperte/chiuso (vedi 5.2 pag.16) <p>Se il terminale non è posizionato correttamente:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Verificare che la bandella non abbia subito pieghe brusche durante lo svolgimento dalla bobina ed impediscano il libero passaggio fra le guide 2) Verificare che l'eccentrico frizione o la leva siano in posizione di lavoro (vedi 5.2)
	<p>If, while manually cycling the press, something binds, stop immediately and make sure that:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) The tool is correctly mated to the press – see point 5.1. 2) The press is correctly set at the standard of 135.8mm crimping height – see point 1 & 5 3) The adjusting rings are not set too low (too small crimping height) – see point 5.2 pag.16
	<p>If the terminal is not correctly positioned, verify that:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Check that the strap has not been folded while unwinding the reel and there is unobstructed passage between the guides 2) The brake cam and/or lever are in the operating position – see point 5.2

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

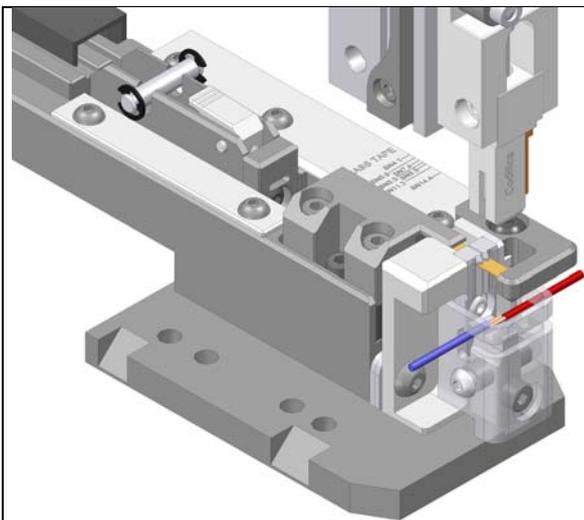


Effettuare una campionatura della sezione del cavo da utilizzare avendo predisposto la ghiera "Rame **D**" come indicato dai valori della targhetta **G** posta sul corpo dell'applicatore. Se l'altezza di aggraffatura rilevata non corrisponde a tali riferimenti controllare la taratura della pressa al P.M.I. che deve essere di 135.8mm (vedere paragrafo 1 (avvertenze importanti) e 5 (Installazione))

Set the top adjusting ring **D** according to the values on the identification plate **G** and, using wire of the correct section, make some crimpings. Should the obtained crimping height vary from the data on the identification plate, please check the press set up according to paragraph 1 & 5.

5.3) Ciclo di lavoro

5.3) Operating cycle

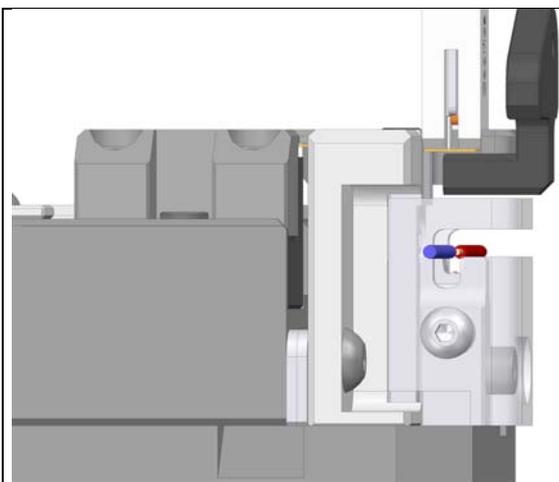


Fase 1

Ad inizio ciclo di lavoro la bandella si deve trovare in posizione "presente", posizionata tra matrice di taglio inferiore e tassello di riscontro. I due o più cavi da aggirare vanno inseriti nell'apposita sede del carter di protezione e alloggiati nella figura della matrice inferiore.

Phase 1

At the start of the operating cycle, the strap must be in the "present" condition, positioned between the lower cutting crimper and the stop tap. The two or more crimping wires are inserted into their housing on the guard and are lodged in the figure of the lower crimper.

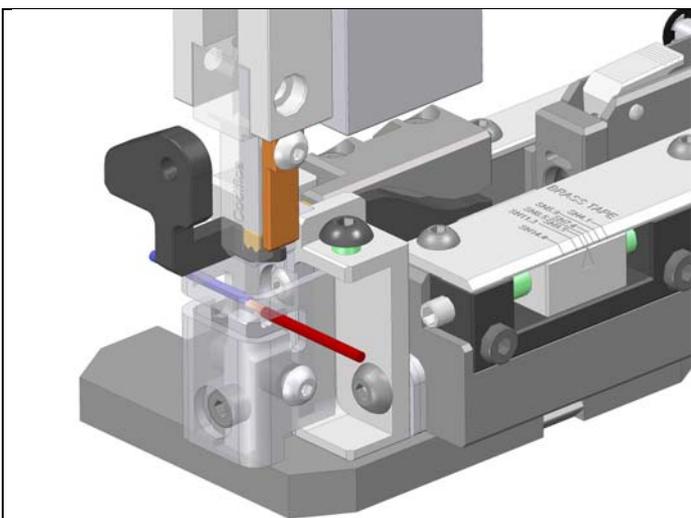


Fase 2

La matrice di taglio superiore separa la bandella con uno sviluppo definito dall'avanzamento pneumatico che è pari alla distanza tra la matrice di taglio inferiore e il tassello di riscontro (Fase 1)

Phase 2

The upper cutting crimper separates the strap in a line defined by the pneumatic advancement which is equal to the distance between the lower cutting crimper and the stop tap (Phase 1)

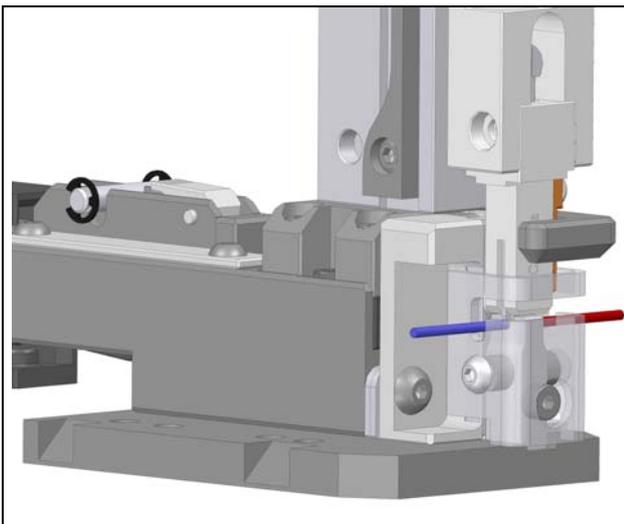


Fase 3

La parte di bandella tagliata viene spinta sull'estrattore effettuando una preformatura a forma di U. L'estremità della bandella viene tagliata con una configurazione "seghettata" per favorire la rollatura dell'aggraffatura

Phase 3

The part of the cut strap is pushed onto the extractor, creating a U-shaped form. The ends of the strap are cut with a "serrated" configuration to promote the rolling of the crimper

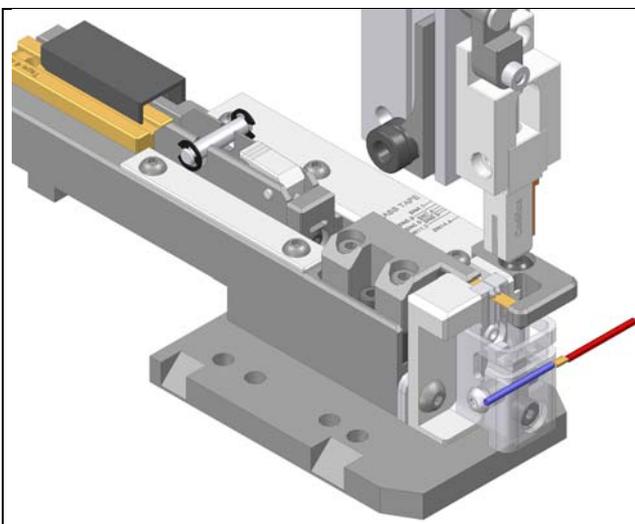


Phase 4

L'estrattore di piega effettua una rotazione di circa 50° lasciando libero il passaggio per la bandella preformata ad U. La matrice interna superiore spinge in compressione la fascetta nella matrice inferiore di aggraffatura dove sono alloggiati due o più cavi, precedentemente inseriti a mano.

Phase 4

The folding extractor makes a 50° rotation, thereby opening the passage for the U-shaped strap. The upper internal crimper compresses the band into the lower crimper where two or more wires are lodged, which were previously positioned manually.



Phase 5

Oltrepassato il punto morto inferiore e andando verso la fine del ciclo di lavoro si ottiene l'aggraffatura SPLICE su due o più cavi e il sistema di avanzamento riporta la bandella in posizione iniziale, pronta per un nuovo ciclo.

Phase 5

After passing the bottom dead center and moving toward the end of the operating cycle, the SPLICE crimping will be obtained on two or more wires and the advancement system returns the strap to the start position, ready for a new operating cycle.

6) Regolazioni

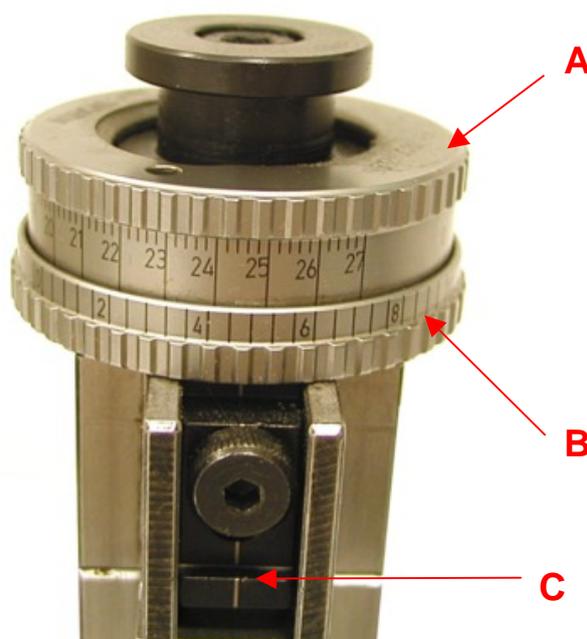
6) Adjustments

6.1) Regolazione ghiera

6.1) Continuos adjusting head

Sulla targhetta dell'applicatore sono riportati le sezioni del cavo da utilizzare (mm² o AWG), i valori delle posizioni della ghiera rame (INDEX) e i valori dell'altezza di aggraffatura (CHR espressa in mm)
On the data plate are listed the different wire sections to be used (mm² or AWG), the different positions of the wire adjusting ring (INDEX) and the corresponding crimping height (CHR) in mm.

MECAL www.mecal.net	TER.	G&H 25937	
	MOD.	LMP2409-JA	
	MM ²	INDEX	CHR
	16.00	2.04	5.45
	10.00	2.46	5.05



Regolazione altezza di aggraffatura del conduttore (ghiera tipo A)

Alla fine di impostare correttamente la ghiera per ottenere I valori di aggraffatura dichiarati sul Technical Data Sheet e sulla targhetta procedere come indicato nell'esempio seguente:

Esempio applicativo: Sez. 10.00 mm² INDEX=2,46 CHR=5,05

Le ghiera hanno un "range" massimo di 2,7 mm quindi sulla corona circolare esterna troviamo la siglatura da 0 a 27 con una risoluzione di 0.02mm ogni scatto. Per impostare il valore INDEX=2,46 ruotare la ghiera A fino a raggiungere il numero inciso piu' vicino a quello richiesto, avvicinandosi al campo di lavoro, nell'esempio specifico il valore è 24. Tenendo conto che ogni scatto equivale a 0.02mm si dovrà incrementare ancora di 3 scatti per ottenere 2,46 come indicato sulla targhetta. Il valore INDEX è indicativo perché in funzione del tipo di pressa utilizzata e delle diverse flessioni dovute al carico di lavoro si possono avere dei valori che discostano leggermente da quelli indicati; è possibile un'ulteriore regolazione sulla ghiera A per ottenere il risultato finale dell'altezza di lavoro CHR=5.05mm

Regolazione altezza di aggraffatura isolante (ghiera tipo B)

Nel caso dell'applicatore Splicing la ghiera di regolazione B e il tassello con indice C non esistono perché l'applicazione è solamente sul conduttore, definito dalla ghiera A. Anche sul data sheet, ovviamente, i dati non sono indicati.

How to adjust the wire crimping height (A adjusting ring)

As an example, let us set up the tool along the following configuration, written on the applicator's data plate : **Sez. 10.00 mm² INDEX=2,46 CHR=5,05** - which means that to obtain a crimping height of mm 5,05 with a 10.00 mm² the adjusting ring must be set at 2.46.

The A adjusting rings have a range of mm 2,7 with a resolution of mm 0.02 (every step - represented by the numbers etched on its edge - moves the crimpers mm 0.02 up or down).

Since we're aiming at 2,46, we have to set the adjusting ring at the closest number to 2,46, which is 24 – equivalent to an INDEX value of 2,40.

As we want 2,46, we have to turn the adjusting ring three more steps ($0.02 + 0,02 + 0.02 = 0.06$) to get our target ($2,40 + 0.06 = 2,46$).

A crimping can now be done and carefully measured : depending on the measurement obtained, turn the adjusting ring either clockwise (for more pressure → smaller crimping height) or counter-clockwise (for less pressure → bigger crimping height) until satisfied.

NOTE : this final fine adjustment is needed because the press you're using is different from the one that has been used to test & adjust the applicator, and since every press flexes in a different way, the applicator has to be finely adjusted – to get the same crimping height - every time it is mounted on a different press.

How to adjust the insulation crimping height (B adjusting ring)

In the case of the Splicing applicator, there is no adjustment ring B and tap with indicator C because the application is exclusively on the conductor, defined by the ring A. There is no data given on the datasheet.



I dati rilasciati e dichiarati sul Technical Data Sheet sono stati rilevati in laboratorio di collaudo con pressa Mecal P107 tarata ad un'altezza di lavoro (P.M.I.) di 135,8mm

The data as per our Technical Data Sheet have been collected using a Mecal P107 press set at di 135,8mm shut height (Bottom Dead Center).

6.2) Regolazione passo terminale

6.2) Feeding adjustment



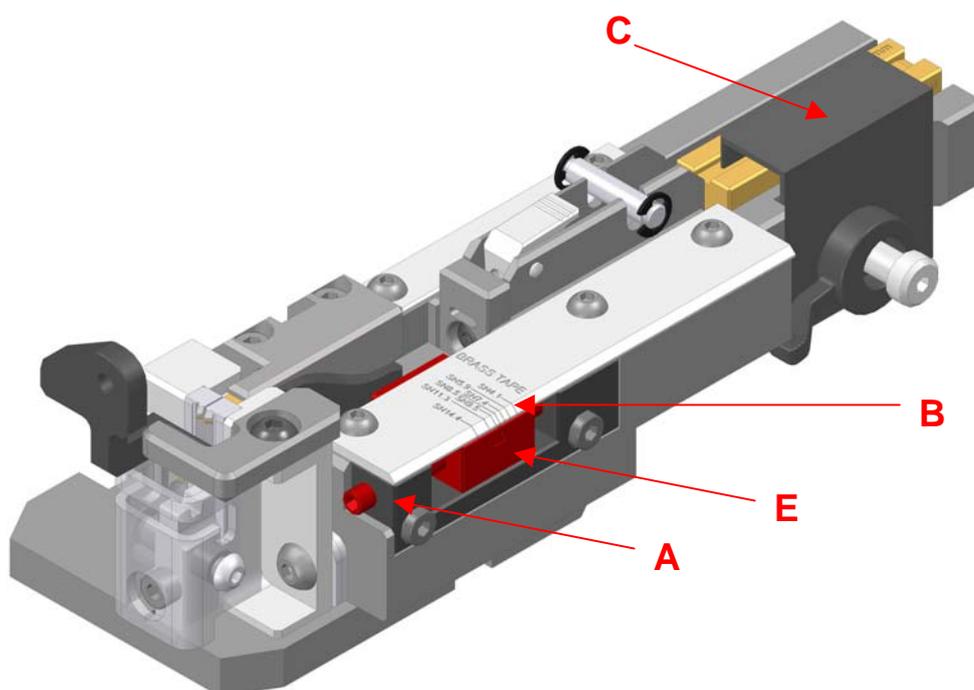
I contatti per l'applicatore splicing non hanno un passo definito come per la maggior parte dei terminali avvolti su bobina ma, essendo una bandella in continuo, il passo viene definito secondo la tabella descrittiva riportata a pag.9 riferimento SN.

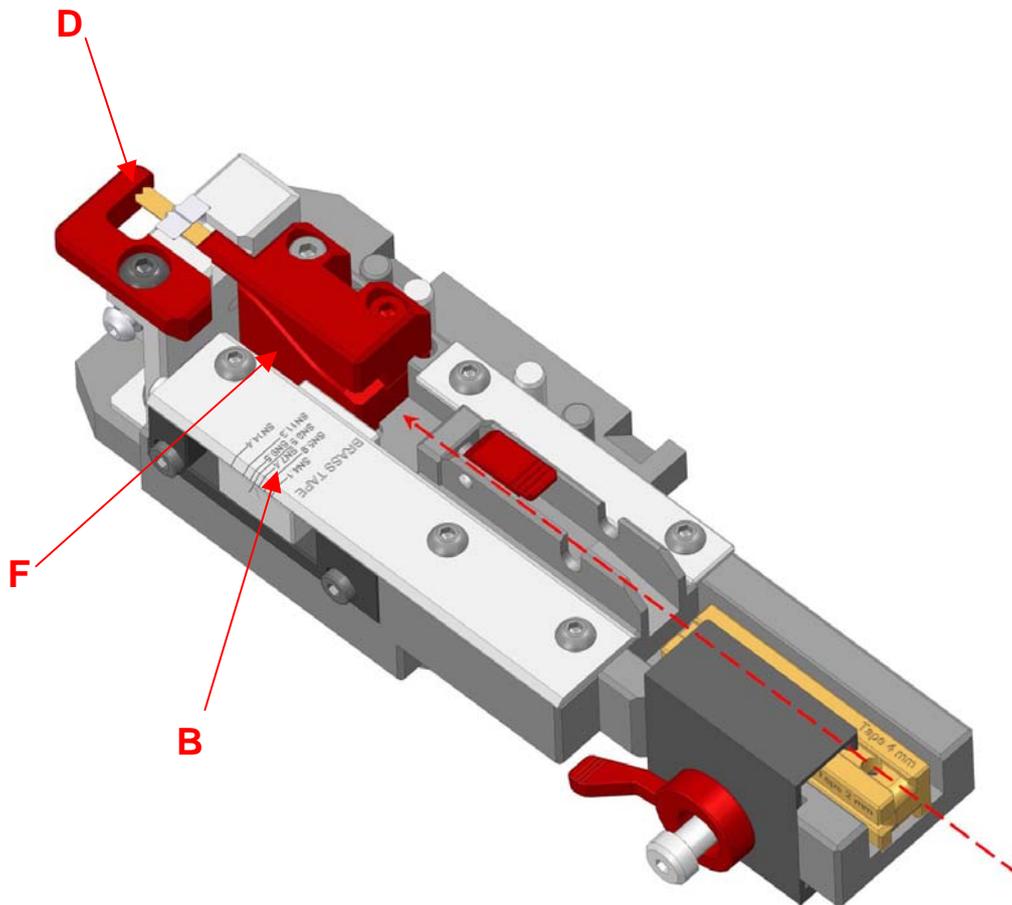
The contacts for the splicing applicator do not have a defined pitch as for most of the terminals wrapped on the reel, but, as the strap is continuous, the pitch is defined according to the illustrative chart reported on page 9 reference SN.



Il valore di riferimento SN descritto nella tabella di Pag.9 varia secondo la larghezza della bandella (ref. LN stessa tabella) e la sezione da aggraffare.

The reference value SN described in the table on page 9 varies according to the width of the strap (ref. LN on the chart) and the section to crimp.



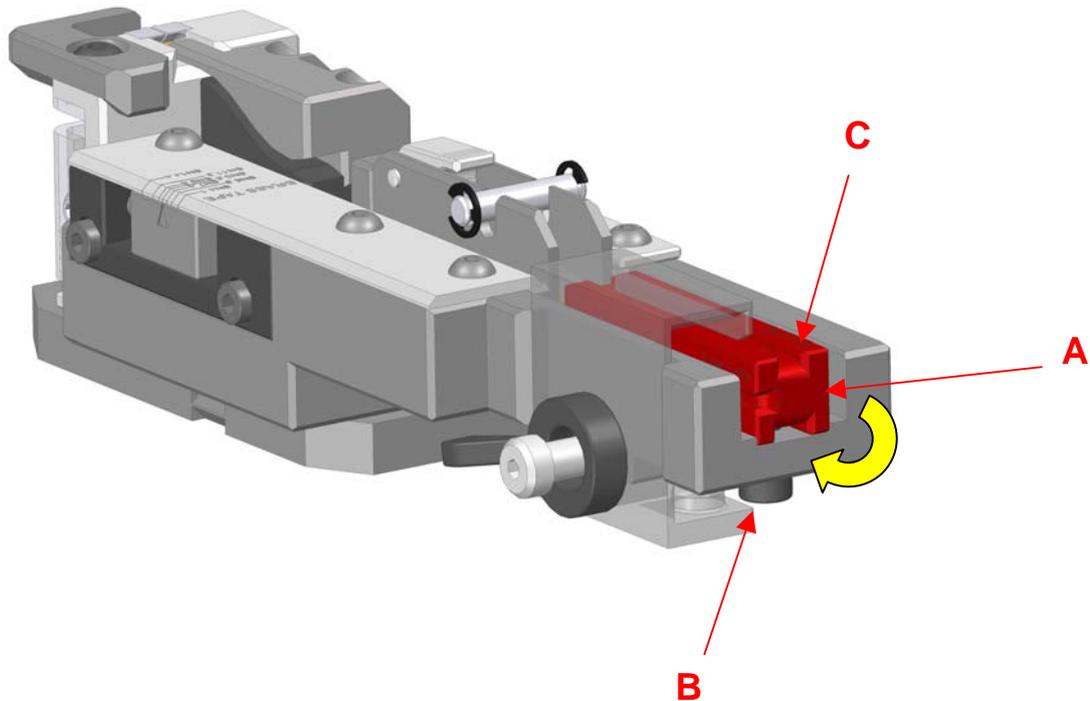


La regolazione del passo SN sull'applicatore Splicing serve per poter agganciare la bandella e portarla in posizione di aggraffatura durante ogni ciclo completo di lavoro. **Essa deve trovarsi in posizione di aggraffatura con la frizione C in fase di lavoro.** Intervenire manualmente con apposita chiave per effettuare ciclo pressa, appena la valvola pneumatica commuta il cilindro fermarsi per effettuare la regolazione del passo. Agire sulla vite di regolazione **A** e allineare l'indice di regolazione del tassello **E** con i riferimenti siglati sulla guida superiore **B**. Come indicato nello schema VALORI DI PROGETTO (vedere Pag.10) il riarmo del cilindro in riscontro sulla vite (asse D) è un FISSO, da non modificare. Questa regolazione, effettuata dalla casa costruttrice dell'applicatore durante il test di collaudo, permette di coprire tutto il range dei passi (SN) rappresentati nella tabella SCHEMA DI CONFIGURAZIONE (vedere Pag.9). Tali valori sono riportati sulla guida superiore **B**. Concludere manualmente, con apposita chiave, il ciclo della pressa. Il cilindro dell'applicatore effettuerà la corsa fino al riscontro con il tassello di regolazione **E** portando la bandella in posizione di aggraffatura.

Adjustment of SN pitch on the Splicing applicator serves to hook the strap and bring it into a crimping position during each complete operating cycle. **It must be in a crimping position with the brake C in operating phase.** Make manual changes on the designated key to operate the press cycle. As soon as the pneumatic valve moves the cylinder, stop to adjust the pitch. Use the adjustment screw **A** and align the adjustment index of tap **E** with the reference letter on the upper guide **B**. As indicated in the DESIGN VALUES chart (see page 10) rearming the cylinder against the screw (axis **D**) is a FIXED value, which is not modified. This adjustment, made by the manufacturer on the applicator during the inspection test, enables to cover the entire range of the pitches (SN) represented in the CONFIGURATION DIAGRAM (see page 9). These values are reported on the upper guide **B**. Manually complete the press cycle, with the designated key. The cylinder of the applicator will complete the run all the way to the adjustment tap **E**, thereby bringing the strap into the crimping position.

	<p>IMPORTANTE: concluso il ciclo manuale verificare che la bandella sia in riscontro sul tassello di riferimento D e che nel supporto di passaggio F NON ci sia materiale in eccesso. In caso contrario ripetere il ciclo manuale ed intervenire nuovamente sulla vite di regolazione A.</p>
	<p>ATTENZIONE: tutte le operazioni di regolazione vanno effettuate con pressa in emergenza o spenta.</p>
	<p>IMPORTANT: after completing the manual cycle, check that the strap is located against the reference tap D and that the passage support F is NOT blocked by excess material. Otherwise, repeat the manual cycle and adjust the adjustment screw A again.</p>
<p>WARNING : make sure the press is either turned off or in “emergency” condition.</p>	

	<p>La modifica del passo della bandella, solitamente, è correlato al cambiamento della sezione da aggirare o al tipo di bandella (LN) quindi occorre effettuare anche il cambio KIT DI CONVERSIONE (vedere tabella SCHEMA DI CONFIGURAZIONE pag.9).</p>
	<p>Adjustments to the strap pitch are usually correlated with the change in the crimping section or the type of strap (LN). Therefore, it is necessary to make the change to the CONVERSION KIT (see the CONFIGURATION LAYOUT chart, page 9).</p>



La slitta posteriore **A** di convogliamento bandella è strutturata per l'adattamento di tutti i tipi di bandella (vedere tabella SCHEMA DI CONFIGURAZIONE Ref. LN Pag.9). Se si necessita di un cambio o trasformazione, per esempio passare da LN=2 a LN=4mm, occorre rimuovere la vite di serraggio **B** e la slitta **A**. Ruotare il particolare **A** fino a quando nella parte superiore compare la siglatura laser **C** Tape=4mm. Inserire la slitta **A** nell'aposta sede e serrare con la vite di bloccaggio **B**.

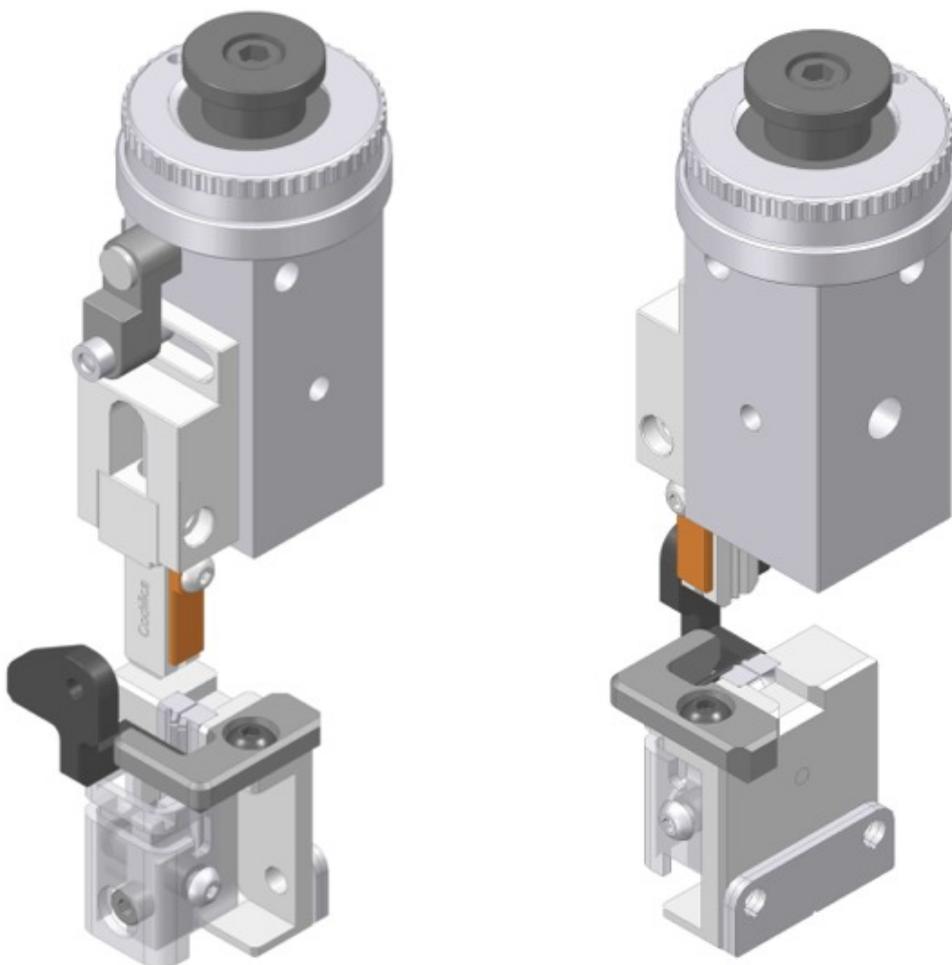
The rear slider **A** to wind the strap is designed to adapt to all types of straps (see the CONFIGURATION LAYOUT chart, Ref. LN Pag. 9). If it becomes necessary to change or convert it, for example, to transition from LN=2 to LN=4mm, remove the tightening screw **B** and remove the slider **A**. Turn the detail **A** until the upper part reveals the lettering laser **C** Tape=4mm. Insert the slider **A** into the housing and tighten with the locking screw **B**.

6.4) Kit di trasformazione

6.4) Conversion kit

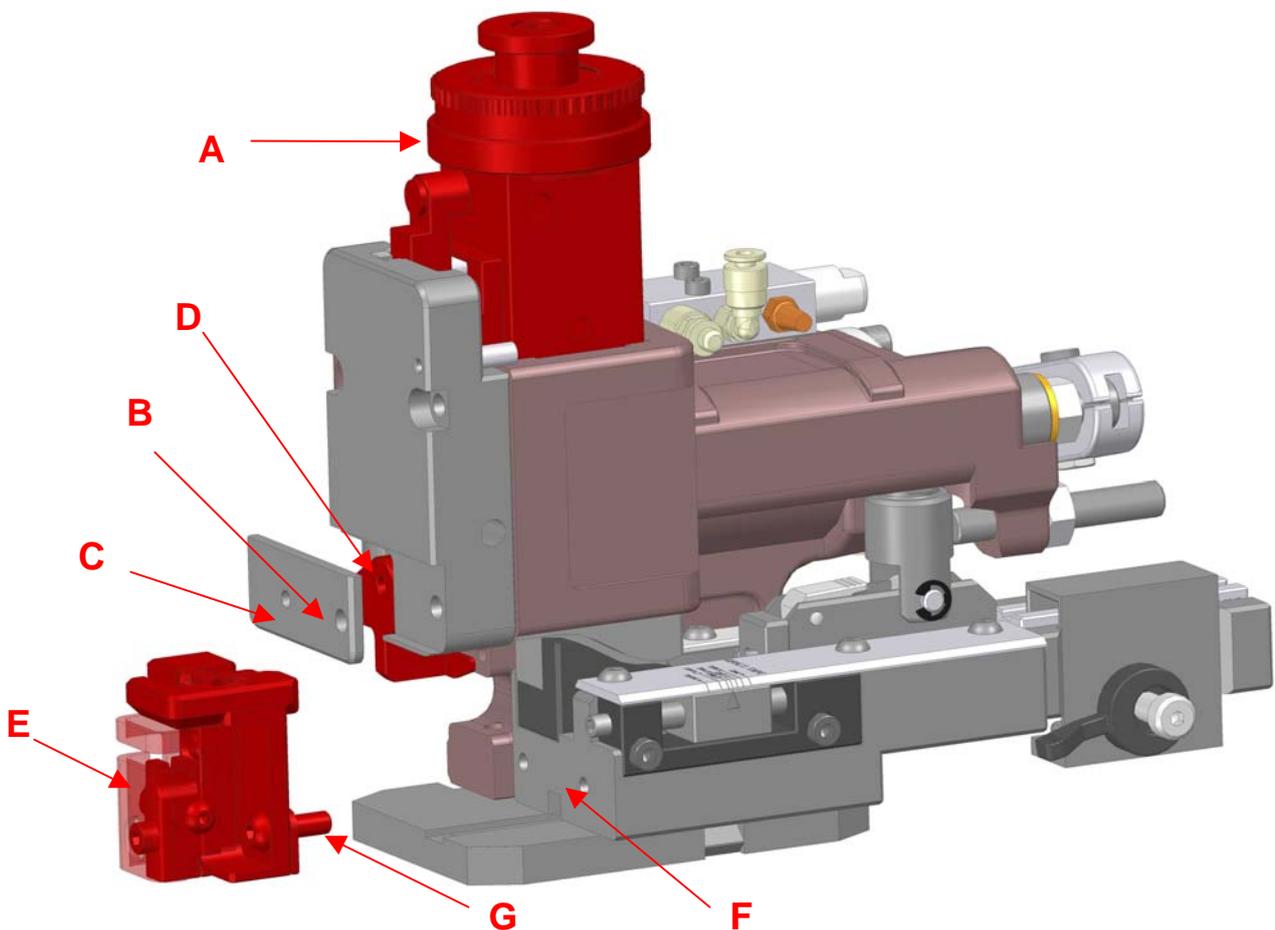
Dato un applicatore Splicing con ID relativo al tipo di bandella e al range di sezione cavo vi è la possibilità di variare l'applicazione mediante un kit di conversione (vedere tabella SCHEMA DI CONFIGURAZIONE Pag.9 ID Conversion Kit).

Having a Splicing applicator with ID related to the type of strap and the wire section range, it is possible to vary the application using a conversion kit (see the CONFIGURATION LAYOUT chart, Pag.9 ID Conversion Kit).



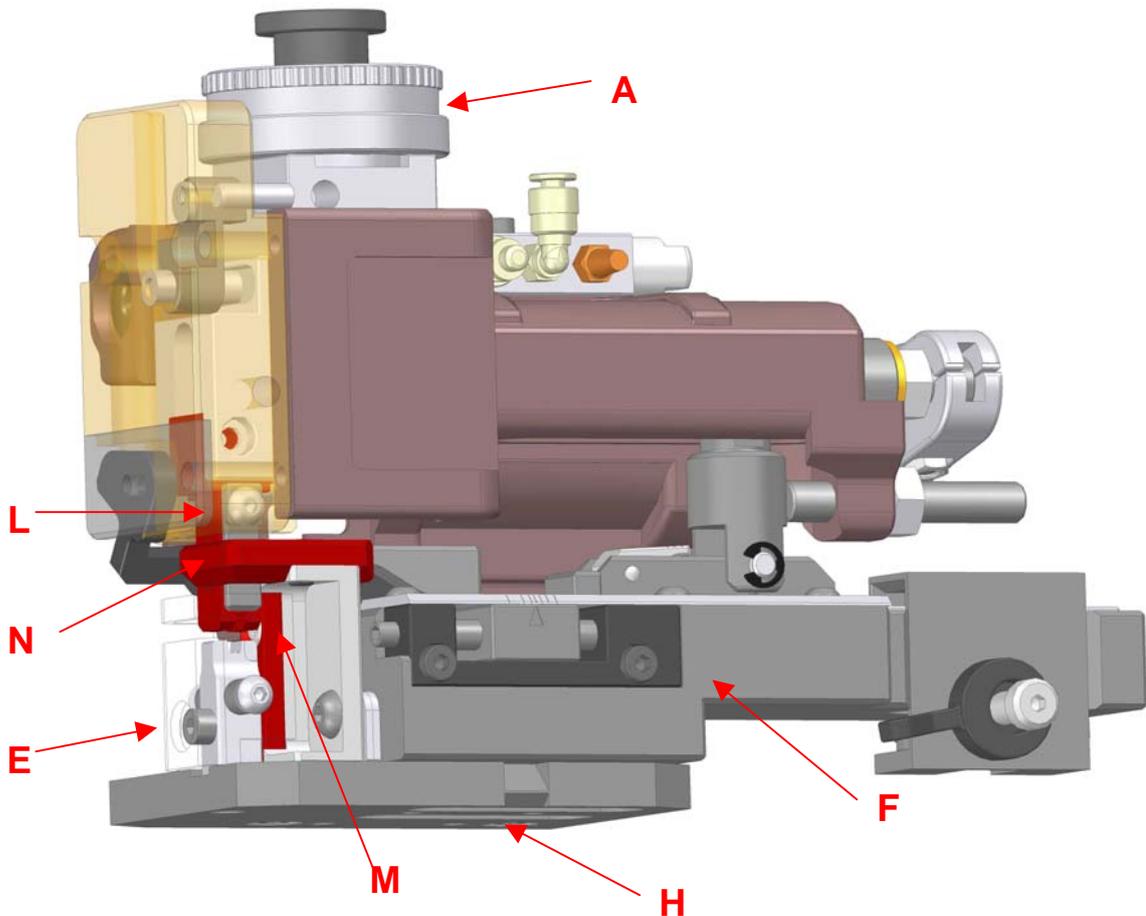
La sostituzione del Kit per effettuare la trasformazione deve avvenire su un banco di collaudo prestando attenzione che tutte le parti di scorrimento siano pulite e ben lubrificate. Inoltre, i particolari rimossi vanno riposti con cura nel magazzino, se si prevede una lunga sosta sarebbe indispensabile proteggere le parti, opportunamente pulite, con un velo di olio protettivo.

Replacing the conversion kit must occur on a testing bench, being very careful that all the sliding parts are clean and well lubricated. Furthermore, the details removed must be replaced carefully in the storage area. If the machine is expected to remain idle, it is essential to carefully clean the parts and protect them with a coating of protective oil.



Il gruppo mazza **A** è completo quindi avviene una sostituzione con quello utilizzato, rimuovere la vite **B** e il coperchio **C** per la sostituzione dell'estrattore di piega **D**. Rimuovere e sostituire il gruppo di taglio e aggraffatura inferiore **E** e fissarlo su gruppo slitta posteriore **F** mediante le viti di bloccaggio **G**.

The shaft assembly **A** is complete, therefore when a worn part needs replacing, remove the screw **B** and the lid **C** to replace the fold extractor **D**. Remove and replace the lower cutting and crimping assembly **E** and anchor it to the rear slider assembly **F** by means of the locking screws **G**.



Allentare le viti di bloccaggio **H** del gruppo slitta posteriore **F**, far scorrere manualmente il gruppo mazza **A** all'interno della propria sede fino ad effettuare il centraggio tra la matrice di taglio superiore **L** e il gruppo di taglio inferiore **M** e **N**. Dopo il bloccaggio delle viti **H** il gruppo superiore **A** deve scorrere liberamente e senza giochi meccanici nel gruppo inferiore **E**.

Loosen the locking screws **H** of the rear sliding assembly **F**; manually move the shaft assembly **A** along its housing until it achieves the centring between the upper cutting assembly **L** and the lower cutting assembly **M and N**. After locking the screws **H**, the upper assembly **A** must slide freely and without mechanical play in the lower assembly **E**

	<p>Dopo aver posizione l'applicatore sulla pressa (vedere procedura di INSTALLAZIONE Pag. 12) effettuare un ciclo manualmente per verificare che tutte le parti in movimento siano state montate correttamente. Inserire la nuova bandella (vedere procedura di INSERIMENTO Pag.) verificare ed eventualmente regolare il passo del terminale (vedere procedura REGOLAZIONE PASSO Pag. XX). Prima di effettuare il ciclo di aggraffatura impostare la ghiera di regolazione altezza secondo i valori riportati sul Datasheet.</p> <p>After positioning the applicator on the press (see the INSTALLATION procedure on Page 12), complete a manual cycle to check that all the moving parts have been assembled correctly. Insert the new strap (see the INSTALLATION procedure on Page). Inspect and adjust the pitch of the terminal (see the PITCH REGULATION procedure, page XX). Before carrying out the crimping cycle, set the height adjustment ring according to the values given on the datasheet.</p>
--	---

7) Manutenzione

7) 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 observe carefully observe the following instructions.

7.1) Particolari di ricambio

7.1) 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.

MECAL		DISTINTA COMPONENTI - PARTS LIST - BESTANDTEILELIST					
DATA	04/01/2008	CODICE	Qt.	Rif	CODICE	Qt.	Rif
MODELLO		991210000	1	10	99040 0011	1	800
MODEL		991220001	1	20	91124 0229	1	810
TYPE	LMP2409-JA	991250000	1	30	80005 1014	2	820
MODELE		60008 1020	2	50	91149 0279	1	830
		991290000	1	60	80004 0010	2	840
TERMINALE		991290000	1	65	91122 0021	1	850
TERMINAL	CEP 2024Z	600060016	2		99 0007	1	860
KONTAKT		600060016	2		05 2010	1	880
COSSE		880480008	1		08 0047	1	890
		871980007	1		11 0000	2	900
MATRICOLA		870560002	1		18 2140	1	1000
SERIAL N°	L 34287	991010028	1	110	99138 0017	1	1040
REGISTRIERNUMMER		601061006	1	120	99138 0001	1	1060
MATRICULE		990140003	1	130	99127 3045	1	1080
		991130001	2	140	91130 0238	1	1100
		620041008	1	150	80008 0035	1	1110
		991320000	1	160	91133 0267	1	1120
		991360008	1	170	91134 0270	1	1130
		360001	1	180	91035 0001	1	1140
		0060014	1	190	91137 0279	1	1160
		1100106	1	200	91138 0278	1	1170
		0040010	1	210	91035 0001	1	1180
		600100194	1	220	80005 0040	2	1190
		610101004	1	240	80003 0012	2	1200
		991370000	1	270	99142 0016	1	1210
		600081012	1	280	80008 0014	2	1220
		600060014	2	290	99139 0002	1	1230
		680060035	1	300	80005 0030	2	1240
		951280004	1	310	99142 0007	1	1260
		600060040	1	320	99142 0017	1	1260
		790340000	1	520	91140 0183	1	1270
		790400003	2	530	91148 0016	1	1280
		600030016	3	540	99147 0264	1	1282
		990010009	1	550	80005 0025	2	1283
		840010014	1	560			
		790340001	1	570			
		790420003	1	580			
		991160025	1	590			
		600060016	2	600			
		991160027	1	610			
		600060020	1	620			
		630100196	2	630			
		600060016	1	640			
		991160026	1	650			
		991280004	1	660			
		790340005	2	670			
		911020013	1	690			
		990170002	1	700			

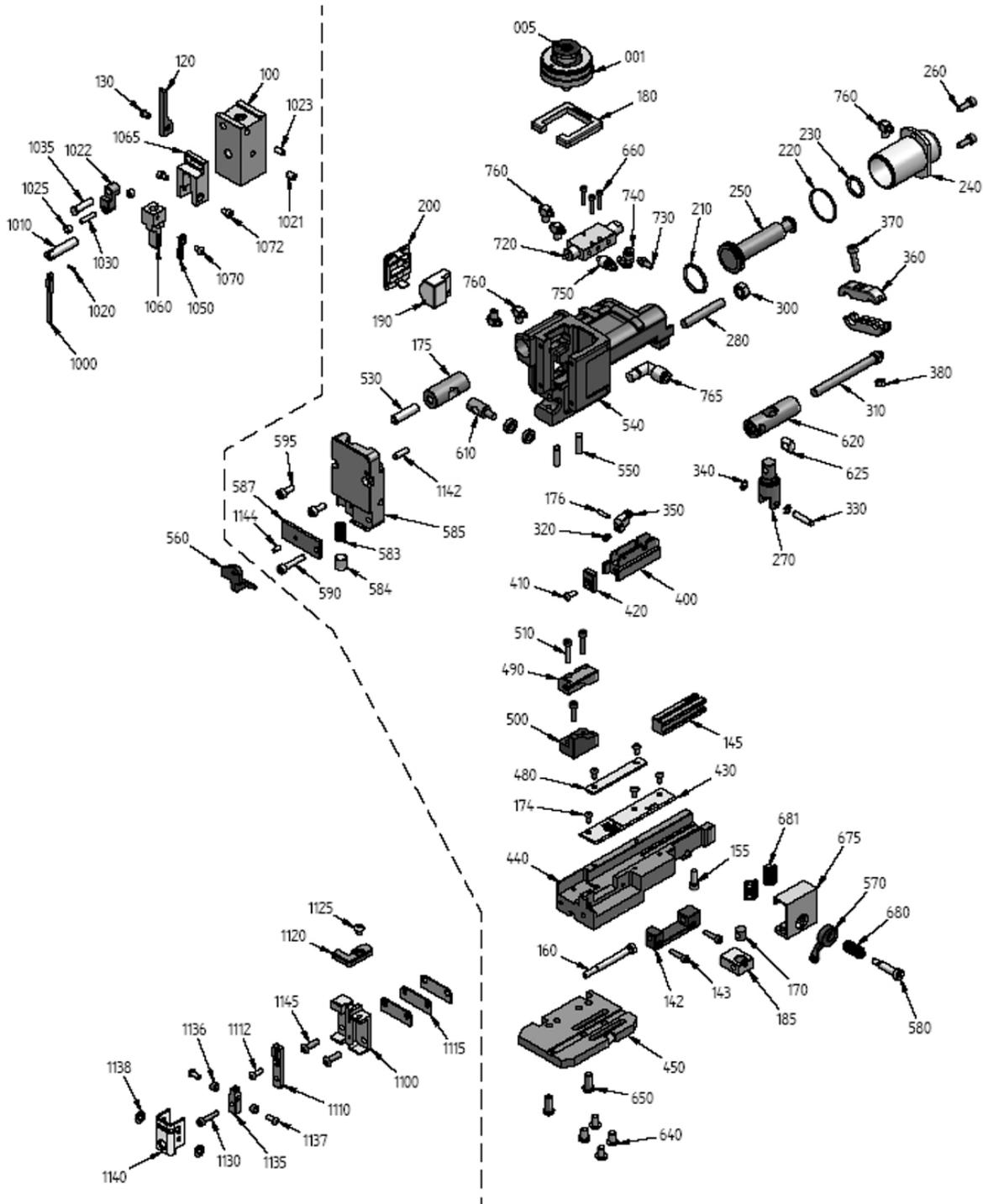
Scaricare dall'icona "Documentazione" I files in formato .pdf per poter accedere alla distinta base con I codici dei particolari e i riferimenti di identificazione riportati nell'esploso grafico. Verificare il modello e la matricola (vedi paragrafo 2 pag 6) affinché corrispondono con l'applicatore in oggetto.



The list of the applicator's components can be obtained by clicking on "Documentazione".

Make sure that model & serial number are the ones of the applicator you're interested to (see Paragraph 2, pag 6).

SPLICING



	MECAL consiglia di salvare su PC i files relativi alla distinta base, data sheet ed esplosi inerenti alla macchina per effettuare un backup sicuro e una ricerca più semplice per matricola nel caso si abbiano più macchine.
	MECAL suggest to save in a PC the files related to component list, data sheet and drawings.

7.2) Pulizia e lubrificazione	7.2) Cleaning and lubrication
--------------------------------------	--------------------------------------

	L'applicatore deve essere pulito e lubrificato dopo 8 ore di lavoro o quando viene rimosso dopo l'utilizzo, prima dell'immagazzinamento.
	The applicator must be cleaned and lubricated every time it is removed from the press or every 8 working hours.

	Consigliato da MECAL grasso AUTOL TOP 2000
	Suggested lubricating grease AUTOL TOP 2000

- 1) Rimuovere il terminale con la bobina e l'applicatore dalla pressa
- 2) Rimuovere la mazza dall'applicatore, **NON RIMUOVERE LE MATRICI**
- 3) Pulire la mazza completa dal grasso vecchio e dallo sporco
- 4) Controllare le matrici, l'incudine e i particolari di taglio e sostituirli in caso di eccessiva usura o danneggiamento
- 5) Pulire il corpo dell'applicatore e rimuovere il grasso vecchio, lo sporco e gli sfridi che possono essersi depositati in ogni luogo durante la lavorazione
- 6) Lubrificare i quattro angoli di scorrimento della mazza con un sottile film di grasso e lubrificare tutte le parti in movimento
- 7) Inserire la mazza nel corpo. Se l'applicatore viene immagazzinato inserire la protezione in gomma fra la ghiera e il corpo stesso e spruzzare con un velo di olio protettivo tutto l'applicatore.

- 1) Remove the applicatore from the press
- 2) Remove the ram from the tool, but **DON'T REMOVE THE CRIMPERS**
- 3) Using a clean cloth remove any grease or contamination from the ram
- 4) Check the anvil, crimpers and cutters, and replace worn or damaged parts
- 5) Clean the applicator body carefully
- 6) Lubricate the ram and applicator body, together with all moving part
- 7) Put the ram back into the body, spray the applicator with a protective product and, if the applicator is not immediately used, reinstall the protective rubber spacer between the crimping and the anvil.

	Ogni mese si deve effettuare una pulizia completa utilizzando prodotti sgrassanti che non danneggino i particolari in materiale plastico ed i trattamenti superficiali. Togliere il contapezzi nel caso l'applicatore venga lavato per immersioni o getti.
	Lubrificare sempre bene la mazza e tutte le parti di scorrimento prima della messa in servizio dell'applicatore
	Every month fully clean the applicator using degreasing products which don't damage plastic parts or surface finishes, remove the counter if you wash the applicator by immersion or by means of liquid under pressure. Always lubricate the ram and all the sliding parts before putting the applicator back to use.

8) Ricerca guasti e risoluzione problemi

8) Search breakdowns and resolution problems

Difetto Problem	Possibile causa Cause	Operazione Remedy
L'applicatore Splicing non viene bloccato in modo corretto sull'apposita base di staffaggio della pressa.	<ul style="list-style-type: none"> Le superfici di contatto non sono perfettamente pulite L'applicatore risulta non centrato con la pressa 	<ul style="list-style-type: none"> Pulire le superfici di appoggio rimuovendo qualsiasi residuo di lavorazione depositato o eventuali sfridi Verificare la posizione dell'attacco a "T" e della basetta di staffaggio della pressa.
The Splicing applicator is not correctly mated to the press' baseplate.	<ul style="list-style-type: none"> The mating surfaces are not clean and smooth. The applicator is not correctly centered under the press. 	<ul style="list-style-type: none"> Clean and smooth out the mating surfaces. Verify the positioning of the "T" shank and the press' baseplate.
Durante il ciclo di prova effettuato manualmente con apposita chiave si riscontra impedimento meccanico al passaggio del P.M.I.	<ul style="list-style-type: none"> La pressa non è tarata al P.M.I. con altezza di lavoro 135.8mm La ghiera di regolazione dell'applicatore è completamente aperta, verso il 2.7 La protezione in gomma delle matrici non è stata rimossa 	<ul style="list-style-type: none"> Verificare l'altezza di lavoro della pressa con apposito strumento (vedere punto 5) Verificare la posizione delle ghiera. La posizione di maggiore apertura rispetto i valori riportati potrebbe causare interferenza fra le matrici e l'incudine (vedere punto 5.2) Rimuovere la protezione in gomma delle matrici
While cycling manually the press with the wrench, something is catching and does not allow the cycle to be completed.	<ul style="list-style-type: none"> The press has not been set to the correct shut height of mm 135.8 at Bottom Dead Center. The adjusting rings of the continuous adjusting head are set too open (crimpers too close to the anvil). The red rubber spacer has not been removed. 	<ul style="list-style-type: none"> Verify the press shut height with the Shut Height Gage (see Paragraph 5). Set correctly the adjusting rings of the continuous adjusting head, as per the applicator's data plate (see Paragraph 5.2). Remove the red rubber spacer.
Il terminale / bandella non entra nella slitta di convogliamento	<ul style="list-style-type: none"> La frizione non è stata disattivata e quindi impedisce il passaggio del terminale La slitta è posizionata in modo errato 	<ul style="list-style-type: none"> Intervenire sull'eccentrico frizione o sulla apposita leva per disattivare la stessa e permettere l'allestimento del terminale Verificare il la siglatura riportata sulla slitta se corrisponde alla larghezza della bandella utilizzata
The terminal / brass tape does not fit in the terminal feeding guide.	<ul style="list-style-type: none"> The brake on the feeding guide has not been released. The slider is positioned incorrectly 	<ul style="list-style-type: none"> Release the feeding guide brake to allow the guide to receive the terminals. Ensure that the lettering on the slider corresponds to the width of the strap used
L'avanzamento del terminale / bandella non avviene in modo corretto	<ul style="list-style-type: none"> Pressione dell'aria nel sistema Passo del terminale Frizione disattivata 	<ul style="list-style-type: none"> Verificare la pressione dell'aria nel sistema, deve essere da 0.5 a 0.6 MPa (5-6 BAR) Verificare che il dentino di avanzamento effettui correttamente la distanza del passo (vedere cap. regolazione passo) Verificare che dopo l'allestimento del terminale sull'applicatore la frizione venga attivata
The terminals / brass tape are not correctly moving towards the anvil.	<ul style="list-style-type: none"> Insufficient air pressure. Terminal pitch The brake on the feeding guide is not operating. 	<ul style="list-style-type: none"> Check air pressure, it must be between 0.5 and 0,6 Mpa (5-6 BAR). Ensure that the advancement cog correctly carries out the distance of the pitch (see chapter pitch adjustment). Make sure the feeding guide brake is on.
La posizione del terminale non è corretta	<ul style="list-style-type: none"> Il ciclo completo della pressa non 	<ul style="list-style-type: none"> In modalità manuale effettuare

sull'asse di aggraffatura	<p>è avvenuto</p> <ul style="list-style-type: none"> Lo svolgimento del terminale dalla bobina è difettoso 	<p>più cicli della pressa per garantire il corretto aggancio e posizionamento del terminale</p> <ul style="list-style-type: none"> Verificare che lo svolgimento del terminale dalla bobina avvenga in modo corretto, senza impedimenti meccanici o resistenze elevate. Potrebbero causare pieghe anomale dello stesso
The terminal is not correctly aligned along the anvil axis.	<ul style="list-style-type: none"> The feeding finger has not correctly engaged the terminals The reel unwinding is not smooth. 	<ul style="list-style-type: none"> Manually cycle repeatedly the press, making sure that the feeding finger correctly engages the terminals. Make sure the reel can unwind without obstacles whatsoever and not requiring an abnormal effort to the feeding system.
Il terminale aggraffato presenta delle deformazioni	<ul style="list-style-type: none"> L'altezza di aggraffatura non è corretta per la sezione del cavo utilizzato Le matrici di aggraffatura potrebbero essere usurate o danneggiate La sezione del cavo non è corretta 	<ul style="list-style-type: none"> Verificare la posizione della ghiera con i valori dichiarati dalla casa e controllare l'altezza di aggraffatura con apposito strumento (calibro centesimale o micrometro) Controllare le matrici di aggraffatura, di taglio e incudini che non siano usurate o danneggiate. Nel caso provvedere immediatamente alla sostituzione Verificare che la sezione del cavo utilizzato sia quella corrispondente alla posizione di lavoro
The crimping is not acceptable.	<ul style="list-style-type: none"> The crimping height is wrong. Anvil and/or crimpers are damaged and/or worn out. The wire gage is wrong. 	<ul style="list-style-type: none"> Make sure the adjusting head is correctly set with reference to the applicator's data plate and check with the appropriate tool the crimping height obtained. Check the crimpers, anvil and punch cut-off and, in case of damages or excessive wearing, replace accordingly. Make sure the wire section corresponds the the crimping height settings.
Il terminale aggraffato non raggiunge il carico di sfilamento dichiarato dalle tabelle	<ul style="list-style-type: none"> La pressa non è tarata al P.M.I. con altezza di lavoro di 135.8mm La ghiera di regolazione dell'altezza di aggraffatura è posizionata in modo errato La sezione del cavo non è corretta 	<ul style="list-style-type: none"> Verificare l'altezza di lavoro della pressa al P.M.I. con apposito strumento di taratura come indicato nel punto 5 Verificare la corretta posizione della ghiera di regolazione altezza di aggraffatura con i valori riportati sulla targhetta o data sheet Verificare che la sezione del cavo utilizzato sia quella corrispondente alla posizione di lavoro
The pull-test outcome is lower than the expected value.	<ul style="list-style-type: none"> The pres is not set at a shut height of mm135.8 while at Bottom Dead Center. The continuous adjusting head is not correctly set. The wire section is wrong. 	<ul style="list-style-type: none"> By means of the Shut Height Gage, make sure the press is set at the correct crimping height (see Paragraph 5). Make sure the setting of the continuous adjusting head corresponds to the values on the applicator's data plate (see Paragraph 6.1). Make sure that the setting of the continuous adjusting head corresponds to the wire section being used.



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

Tel: +39 0131 792755 (orario 8.00 – 12.00 / 13.30 – 17.30 da lun a ven))

Fax +39 0131 792733

e_mail: info@mecal.net

For any further clarifications, please feel free to contact Mecal :

Tel: +39 0131 792755 (orario 8.00 – 12.00 / 13.30 – 17.30 da lun a ven)

Fax: +39 0131 792733

e_mail: info@mecal.net