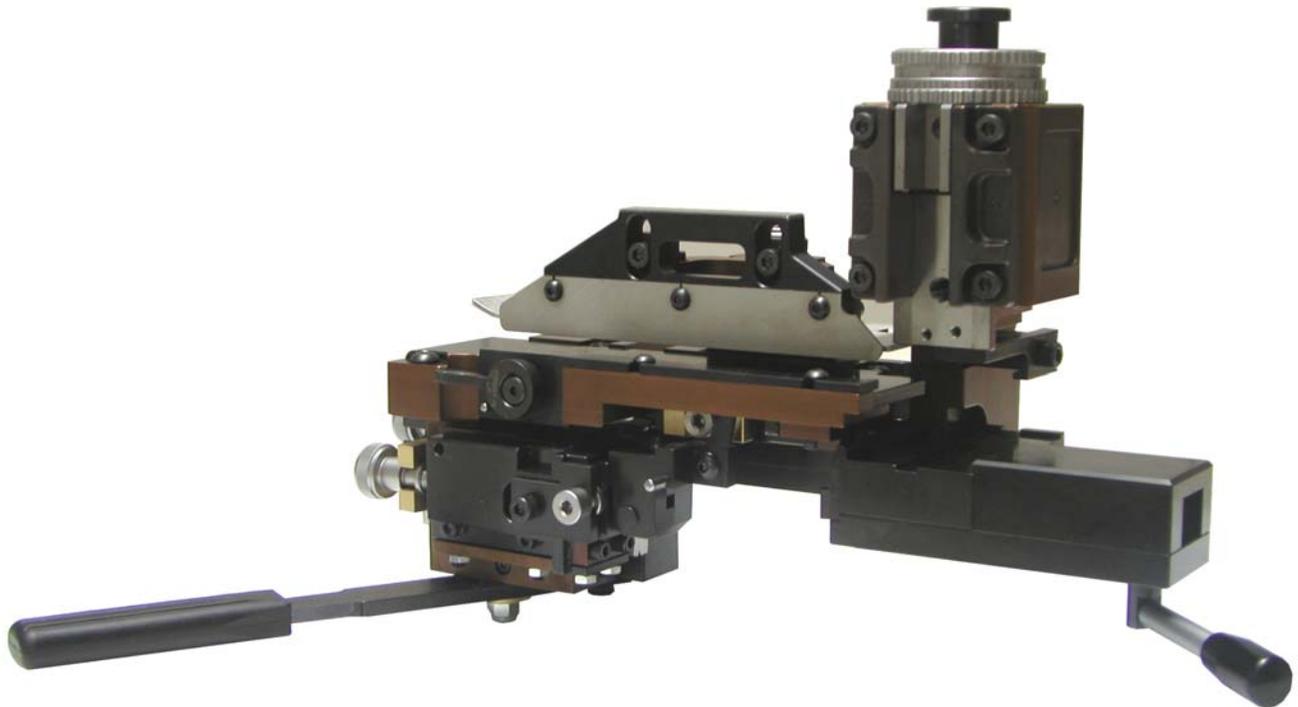


**ISTRUZIONI OPERATIVE UNI VERSIONE MECAL**

**OPERATION AND MAINTENANCE MANUAL FOR UNI MECAL  
VERSION**





**MECAL s.r.l.**

Strada per Felizzano 18  
Fubine (AL) 15043  
ITALY

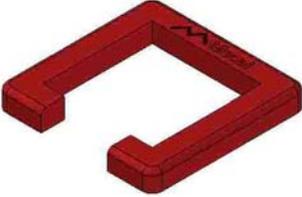
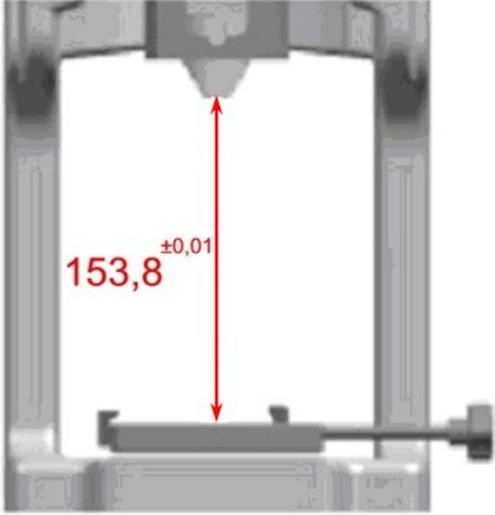
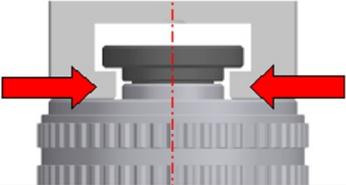
Phone: +39 0131 792792  
Fax: +39 0131 792733  
Email : [info@mecal.net](mailto:info@mecal.net)  
Web : [www.mecal.net](http://www.mecal.net)

	<p><b>Preferred by Professional EDS Specialist</b></p> <p>Queste istruzioni sono state create in data Aprile 2009, 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><b>Preferred by Professional EDS Specialist</b></p> <p>These instructions have been created in April 2009 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>

<b>INDICE:</b>	<b>Pagina</b>	<b>INDEX:</b>	<b>Page</b>
<b>1) Avvertenze importanti .....</b>	<b>04</b>	<b>1) Important warnings .....</b>	<b>04</b>
1.1) Simbologia .....	05	1.1) Symbology .....	05
<b>2) Identificazione .....</b>	<b>06</b>	<b>2) Identification .....</b>	<b>06</b>
<b>3) Descrizione del prodotto .....</b>	<b>07</b>	<b>3) Product description .....</b>	<b>07</b>
3.1) Caratteristiche tecniche .....	07	3.1) Technical information .....	07
3.2) Descrizione del prodotto .....	08	3.2) Product description .....	08
<b>4) Ispezione alla consegna .....</b>	<b>09</b>	<b>4) Inspection upon delivery .....</b>	<b>09</b>
<b>5) Installazione .....</b>	<b>10</b>	<b>5) Installation .....</b>	<b>10</b>
5.1) Installazione UNI .....	11	5.1) UNI's installation .....	11
5.2) Montaggio Kit di aggraffatura .....	12	5.2) Crimping kit .....	12
5.3) Inserimento terminale .....	15	5.3) Terminal insert .....	15
<b>6) Regolazioni .....</b>	<b>21</b>	<b>6) Adjustment .....</b>	<b>21</b>
6.1) Regolazione altezza terminale.....	21	6.1) Terminal Height adjustment .....	21
6.2) Regolazione lama terminale.....	21	6.2) Blade terminal adjustment .....	21
6.3) Regolazione guida terminale.....	22	6.3) Guide terminal adjustment .....	22
6.4) Regolazione posizione arpione ....	22	6.4) .....	22
6.5) Alimentazione terminale .....	23	6.5) Terminal alimentation .....	23
6.6) Regolazione posizione avanzamento.....	23	6.6) Advanced settino .....	23
6.7) Regolazione posizione riarmo (passo del terminale) .....	24	6.7) Feeding adjustment .....	24
6.8) Regolazione Bell-Mouth .....	24	6.8) Bell-Mouth adjustment .....	24
<b>7) Manutenzione .....</b>	<b>26</b>	<b>7) Maintenance .....</b>	<b>26</b>
7.1) Particolari di ricambio .....	26	7.1) Spare parts .....	26
7.2) Pulizia e lubrificazione .....	27	7.2) Cleaning and lubrication .....	27
7.3) Immagazzinamento .....	27	7.3) Storage .....	27
<b>8) Ricerca guasti e risoluzione     problemi .....</b>	<b>29</b>	<b>8) Problem shooting .....</b>	<b>29</b>

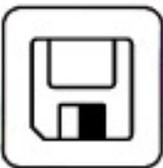
# 1) Avvertenze importanti

## 1) Important warnings

Fase	Fase	Operazione - Operation
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Rimuovere l' anello di protezione in gomma</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Remove the spacer's rubber inserted</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Verificare la corretta altezza di taratura della pressa al punto morto inferiore PMI, pari a mm 153,8.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Verify the press crimping height setting : 153,8,8 mm at Bottom Dead Center.</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Verificare assolutamente l'allineamento dell'asse pressa con l'attrezzo di lavoro</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Carefully verify that the press and the applicator's axis are perfectly in line</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Posizionare la ghiera di regolazione secondo le indicazioni riportate sulla targhetta di identificazione</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Set the top ring of the continuous adjusting head according with the data on the identification plate</li> </ul>	
<p><b>N.B. Dopo aver installato l' UNI, far compiere manualmente alla pressa un ciclo completo per mezzo dell'apposita chiave, per verificare che:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Non ci siano impedimenti al libero funzionamento dell'applicatore</li> </ul>		
<p><b>Note: After having installed the UNI, cycle manually the press by means of the supplied wrench in order to check that:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• The applicator turns smoothly without sticking in any way</li> </ul>		

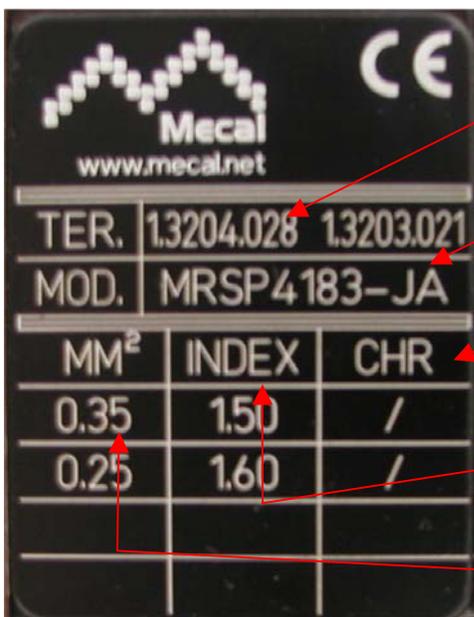
## 1.1) Simbologia

## 1.1) Symbology

	<b>ATTENZIONE:</b> questo simbolo viene utilizzato per indicare alcune parti del manuale in cui vengono riportate operazioni che devono essere lette con attenzione
	<b>WARNING:</b> this symbol identifies any portion of this manual that should be carefully read and understood
	<b>STOP:</b> 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.
	<b>STOP:</b> 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.
	<b>INFORMAZIONI:</b> questo simbolo viene utilizzato per indicare alcune parti del manuale in cui vengono riportate note di informazioni generiche
	<b>INFORMATION:</b> this symbol identifies any portion of this manual where generic informations and suggestions could be found
	<b>RICICLO:</b> questo simbolo indica le parti della macchina o dell'imballo che devono essere riciclate o smaltite secondo le norme vigenti
	<b>RECYCLE:</b> this symbol identifies the parts of the product and its package that must be recycled or disposed in accordance with the local rules.
	<b>SALVATAGGIO:</b> 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
	<b>SAVE :</b> 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 miniapplicatore relativo al P/N del terminale

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

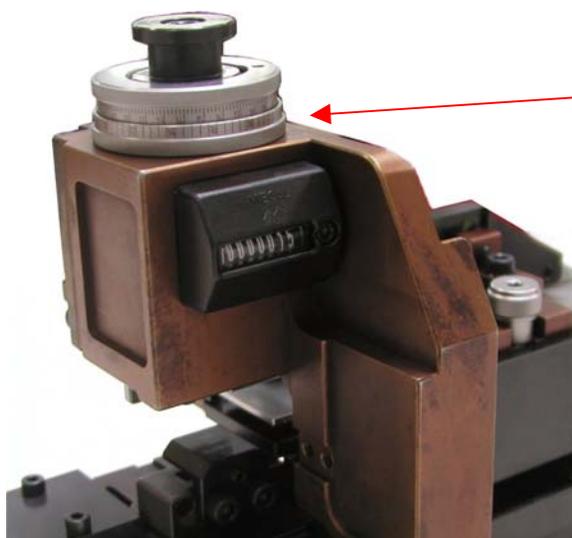
Altezza di aggraffatura (CHR)

Crimping Height (CHR)

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

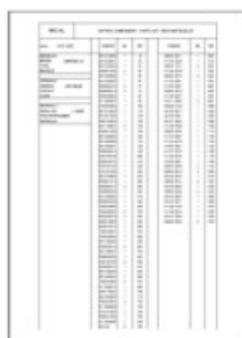
Position of the top adjusting ring (INDEX) allowing to obtain the crimping height (CHR) written on the right  
Minima e massima sezione di cavo

Wire cross section (min & max)



Numero di serie

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

#### 3.1) Caratteristiche tecniche

#### 3.1) Technical data

- **NOME**  
UNI
- **TIPOLOGIA**  
Miniapplicatore laterale con avanzamento manuale.
- **ALTEZZA DI LAVORO**  
153,8 mm (6,055")
- **CORSA DI LAVORO**  
40 / 30mm (1,575 / 1,18")
- **TIPOLOGIA CONTATTI**  
Laterali in bandella
- **SPESSORE MATERIALE CONTATTO**  
Max 0,6mm ( 0,023 ") con sezione max 6mm<sup>2</sup> ( 9 AWG )
- **ALIMENTAZIONE**  
Manuale
- **PESO**  
8,8 Kg (19,5 lb)
- **DIMENSIONI**  
W 315 x H 212 x D 125 (mm)  
W 12,4 x H 8,4 x 4,9 (")
- **REGOLAZIONE AGGRAFFATURA**  
Ghiera micrometrica con campo di regolazione 2,7mm (0,106") e risoluzione di 0,02mm (0,00078"). Cod 951270204
- **MATRICI**  
Standar Mecal

- **NAME**  
UNI
- **DESCRIPTION**  
Manual left side feed miniapplicator
- **PRESS LOWER DEAD POINT**  
153,8mm (6,055")
- **STROKE**  
40 / 30mm (1,575 / 1,18")
- **TERMINAL DESCRIPTION**
- **TERMINAL THICKNESS**  
Max 0,6mm ( 0,023 ") and section max 6mm<sup>2</sup> ( 9 AWG )
- **FEEDING**  
Manual
- **WEIGHT**  
8,8 Kg (19,5 lb)
- **DIMENSIONS**  
W 315 x H 212 x D 125 (mm)  
W 12,4 x H 8,4 x 4,9 (")
- **CRIMPING HEIGHT REGULATION**  
Continuous regulation head with a 2,7mm range (0,106")and 0,02mm resolution (0,00078"). Part number 951270204
- **CRIMPERS**  
Standar Mecal

L' UNI è un alimentatore universale di terminali metallici per unità di aggraffatura. L' alimentazione dei terminali avviene tramite azionamenti manuali, conservando il corretto posizionamento del terminale sull' asse di aggraffatura.

Le operazioni di regolazione dell'UNI verranno descritte nel paragrafo 5.3 ed avvengono mediante l' uso di pomelli dal pratico utilizzo che si possono così raggruppare:

- regolazione in funzione della lunghezza del terminale L1 (vedi Fig, 1)
- regolazione in funzione dell' altezza del terminale H1 (vedi Fig, 1)
- regolazione in funzione del passo della bandella P1 (vedi Fig, 1)

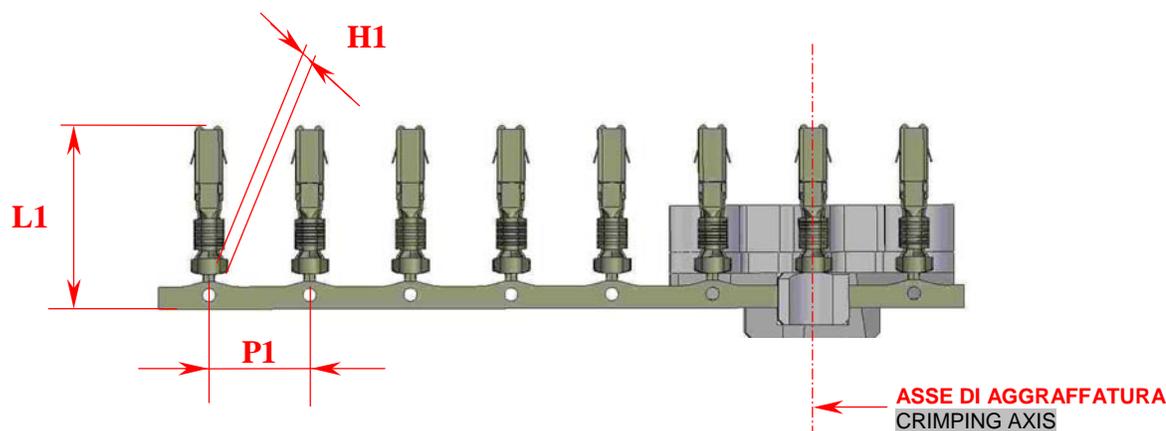


Fig. 1

L'ingombro contenuto permette all' UNI di essere applicato sulla pressa MECAL P107 o similari con aggancio standard e altezza di taratura macchina al P.M.I. (punto morto inferiore) di 153,8mm. La regolazione della profondità dell'impronta delle matrici di aggraffatura avviene mediante una ghiera di regolazione dell' altezza di aggraffatura con un campo di lavoro di 2,7mm ed una risoluzione di centesimale.

UNI is universal terminals supplied to cross unit crimping.

Terminal supply happen by means manual operation always the mantain the correct position of the terminal to right crimping axis.

This operations for setting the UNI will be described in the 5.3 paragraph and happening by means the dedicated screws by easily use as wich can gather:

- set the length' s terminal L1 (vedi Fig, 1)
- set the height' s terminal H1 (vedi Fig, 1)
- set the pitch's terminal P1 (vedi Fig, 1)

Thanks to the reduced dimensions, the UNI can fit on the P107 Mecal press or similar with a standard coupling and with the lower dead point of 153,8mm. The adjustment of the depth of the crimping zone is done through the continuous regulation head with a 2,7 mm range and a resolution of 0.02mm.

## 4) Ispezione alla consegna

L'UNI viene consegnato in apposito imballo contenente:

- UNI
- CD istruzioni e uso manutenzione

### (Optional) su richiesta:

- Kit aggraffatura
- 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 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.

## 4) Inspection upon delivery

The UNI is delivered protected by a dedicate packaging, which will contain:

- UNI
- CD

### (Optional) upon request

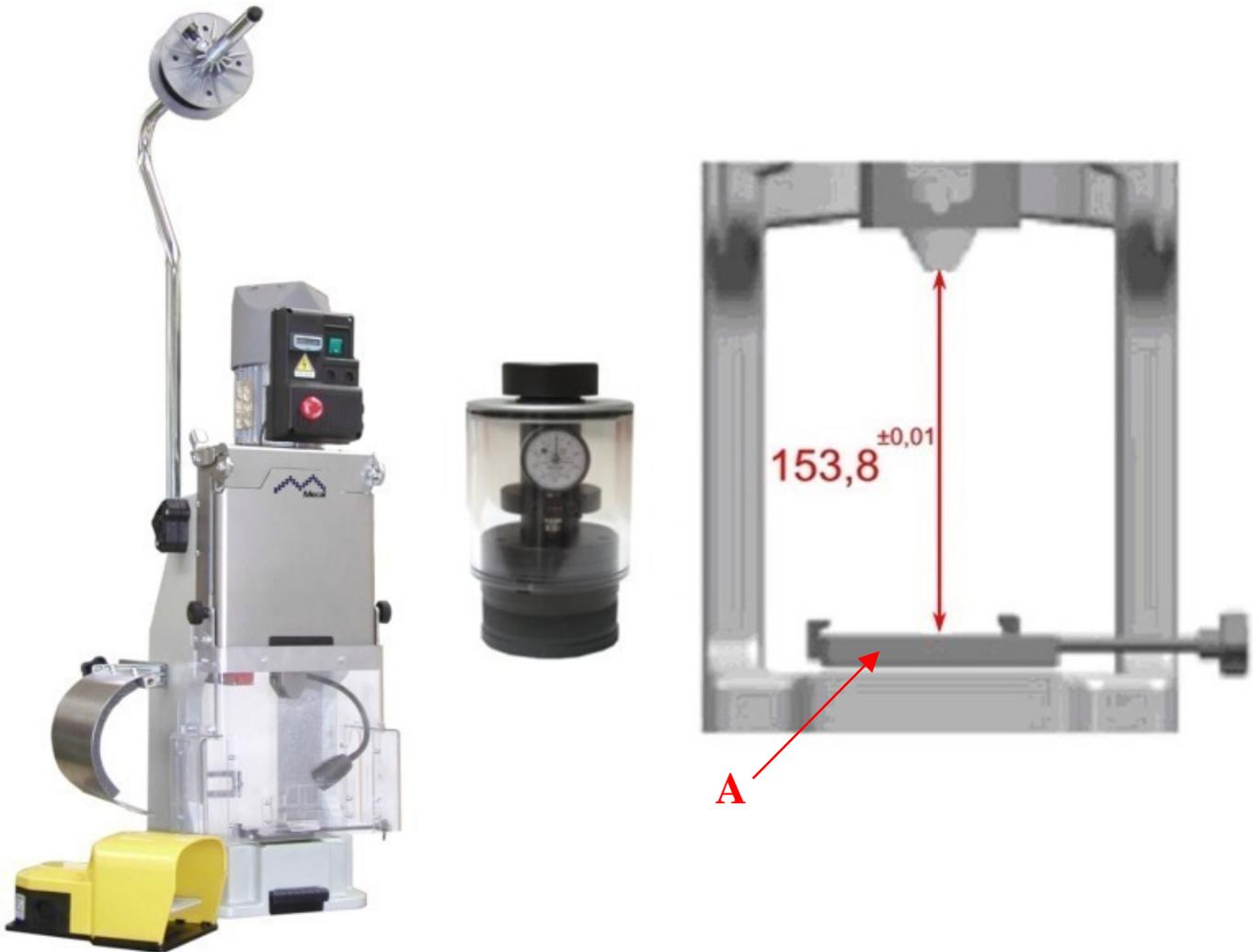
- Kit of cross spare parts
- One picture of the terminal cross section (insert file on CD)
- One capability study (insert file on CD)

Alla consegna:

-  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 e' molto importante per il corretto funzionamento. Pulire la superficie di staffaggio **A** garantendo un buon appoggio fra la base della pressa e quella dell' UNI.

Settare con apposito Strumento di taratura l'altezza corretta di lavoro al punto morto inferiore PMI=153,8 ( $\pm 0,01$ ).

This preliminary operation is very important in order to assure a perfect working of the tool. Clean the surface **A**, guaranteeing the maximum of the supporting plane between the base of the press and the one of the Uni tool's.

Set the correct height with an appropriate crimp height gauge. This height must be, in its lower dead point, 153,8 mm ( $\pm 0,01$ ).

## 5.1) Installazione UNI

## 5.1) UNI Installation

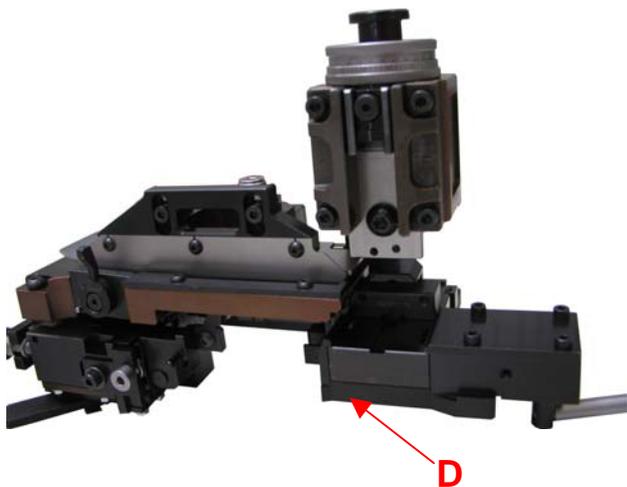
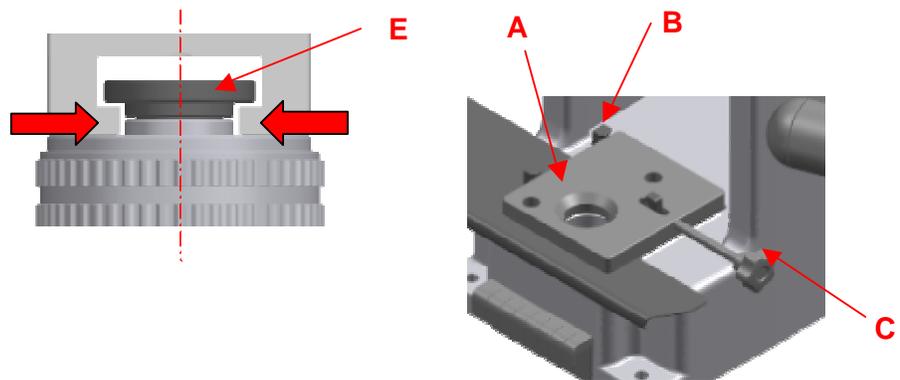


**ATTENZIONE:** tutte le operazioni di installazione vanno effettuate con pressa in emergenza o spenta.

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

- Posizionare l'attrezzo sulla base di fissaggio **A**, allineare la basetta **D** dell'UNI 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.

- Place the tool on the fixing plate **A**, line up the UNI **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.



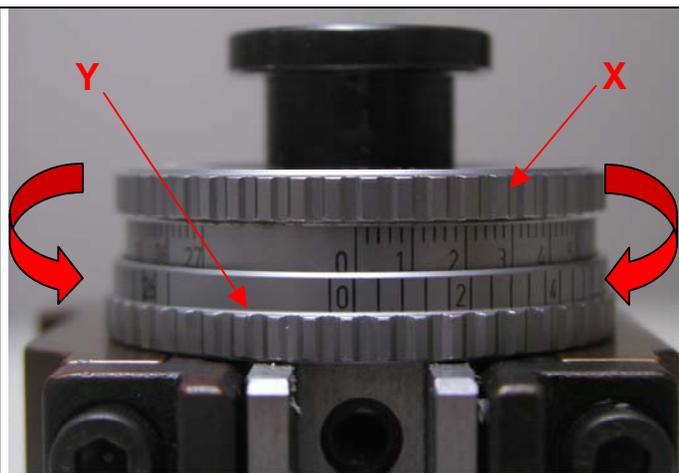
## 5.2) Montaggio kit di aggraffatura

5.2)



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

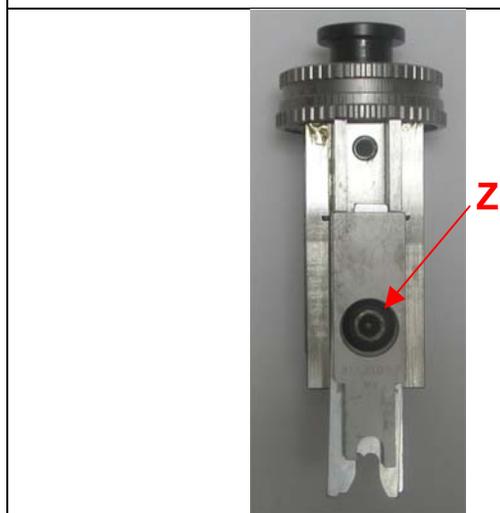
**WARNING :** make sure the press is either turned off or in “emergency” condition.



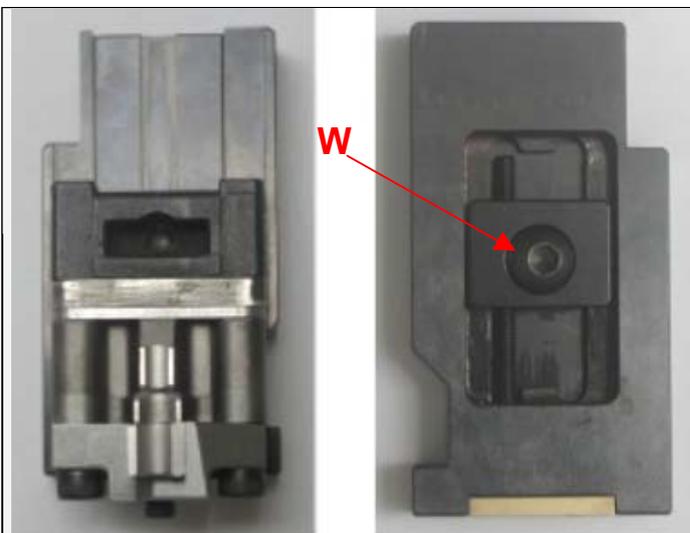
Regolare le ghiera del miniapplicatore nella posizione corrispondente allo 0

**X** ( Ghiera rame )

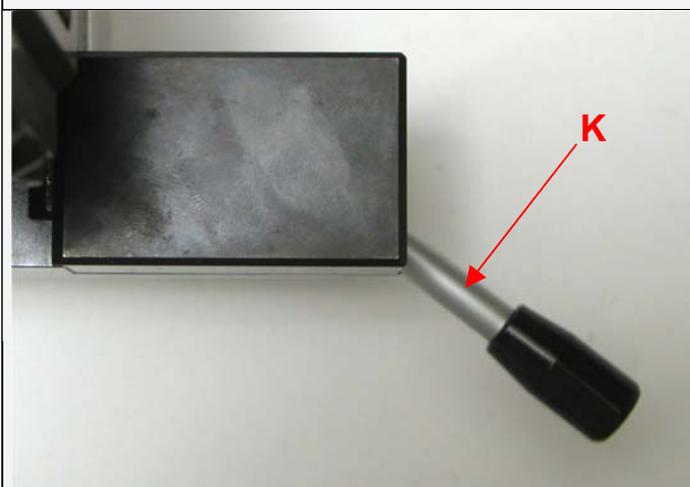
**Y** ( Ghiera resina )



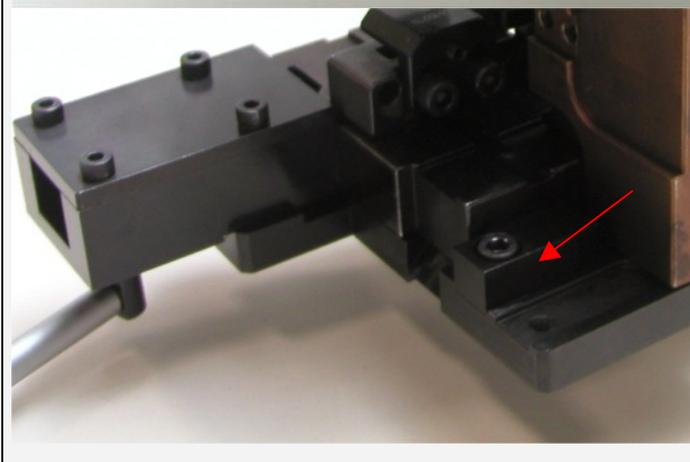
Installare i coltelli del kit di aggraffatura sulla mazza porta-coltelli e serrare la vite **Z**

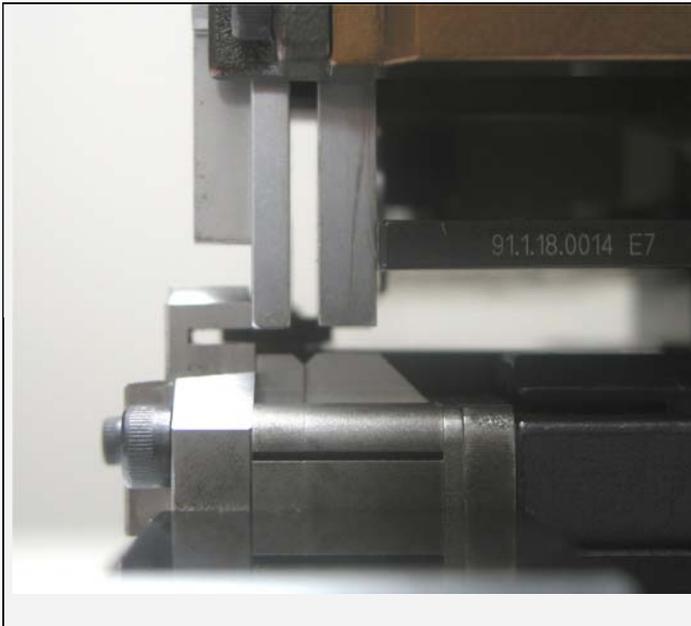


Installare le incudini del kit di aggraffatura sulla  
slitta e serrare la vite **W**

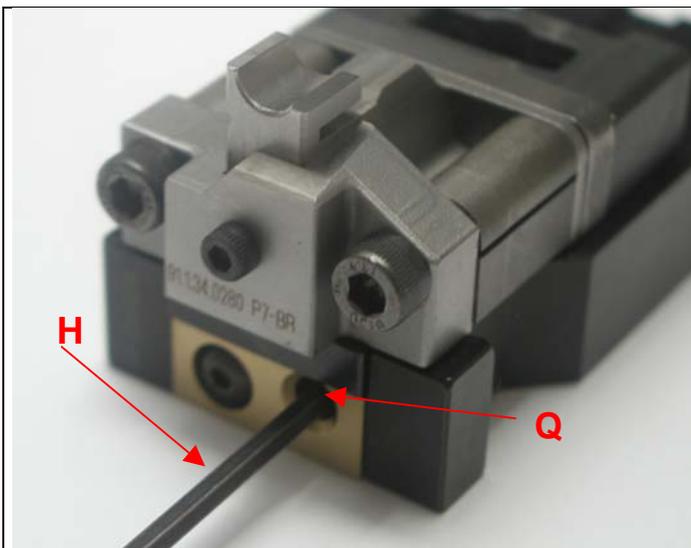


Bloccare la slitta per mezzo della leva **K** e  
verificarne la corretta battuta con il blocchetto  
installato sulla bassetta.

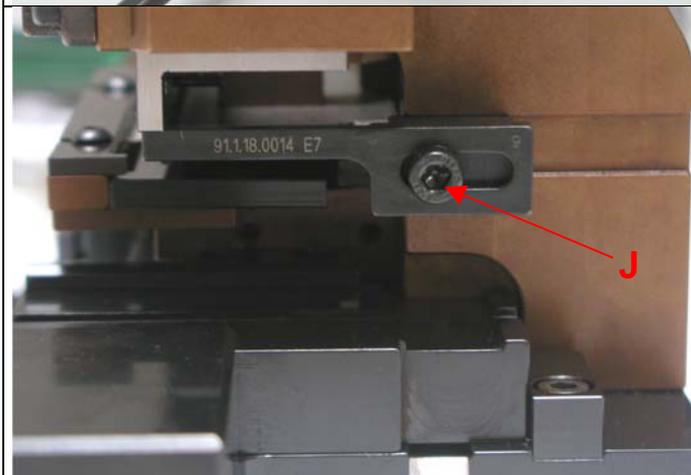




Verificare l' allineamento tra il kit incudini ed il kit dei coltelli ed eventualmente intervenire utilizzando la vite **Q** come specificato nella figura seguente.



Utilizzare una chiave **H** per agire sulla vite **Q** che permette di regolare l' allineamento tra il kit delle incudini e quello dei coltelli senza rimuovere la slitta porta incudini..



Verificare la corretta posizione dell' estrattore ed eventualmente intervenire allentando la vite **J** e correggendone la posizione  
Ottenuta la posizione corretta serrare la vite **J**.

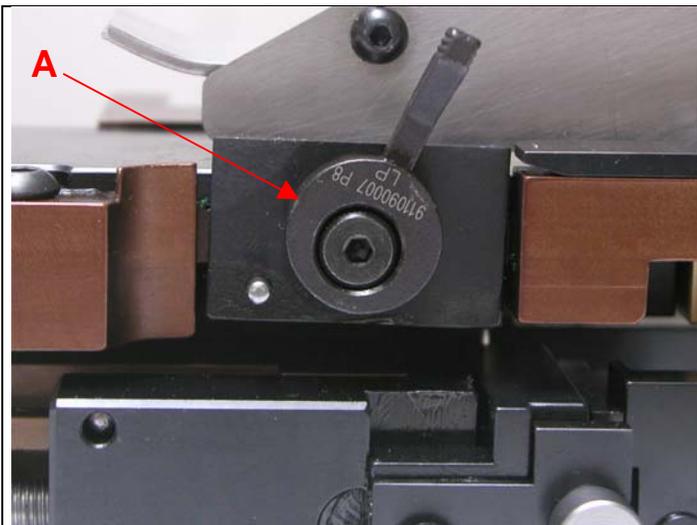
### 5.3) Inserimento terminale

### 5.3)



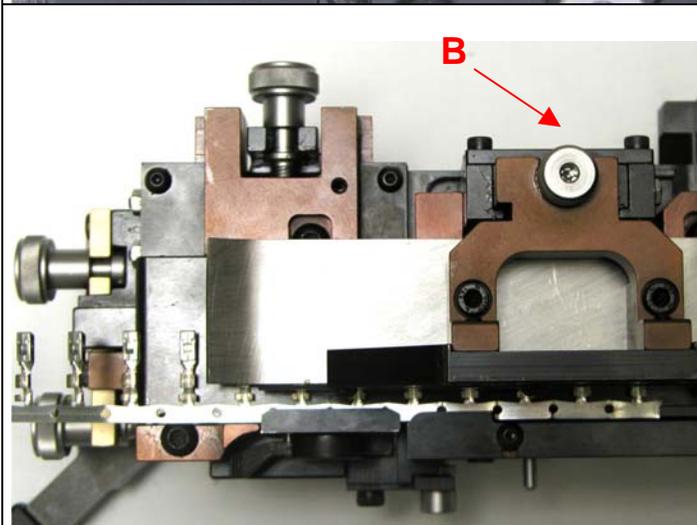
**ATTENZIONE:** tutte le operazioni di settaggio macchina vanno effettuate con pressa in emergenza o spenta.

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

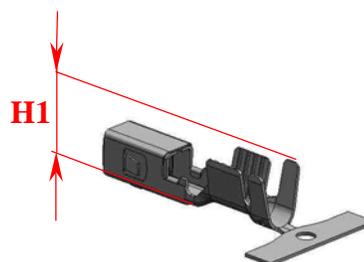


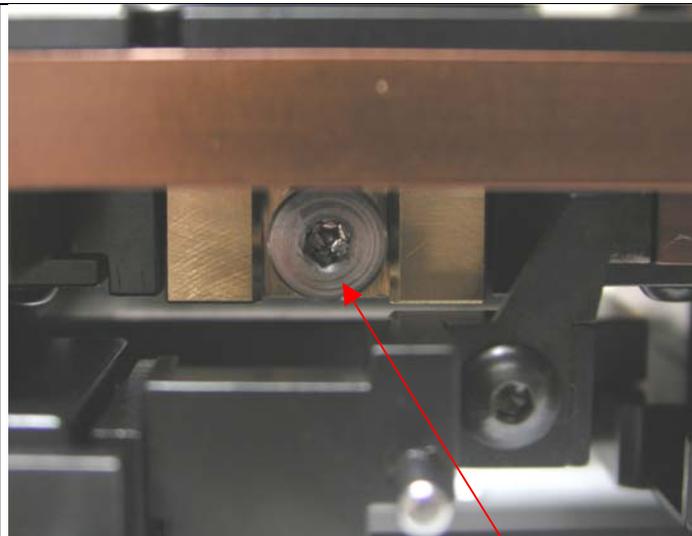
Liberare la frizione mediante il particolare eccentrico **A**

Release the clutch by means of the lever **A**

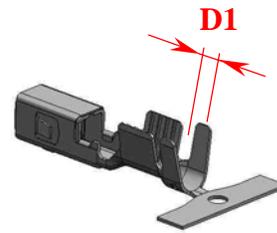


Presentare il terminale da aggraffare e regolare l'altezza del terminale **H1** agendo sul pomello **B**

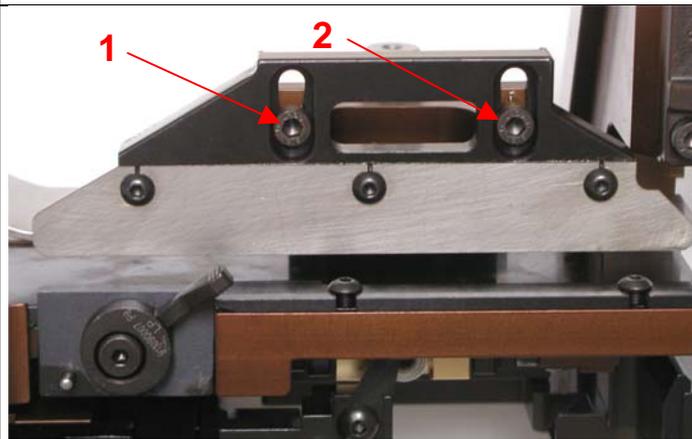




Regolare la posizione della lama guida terminale tra l'aletta rame e l'aletta resina **D1** agendo sulla vite **C**



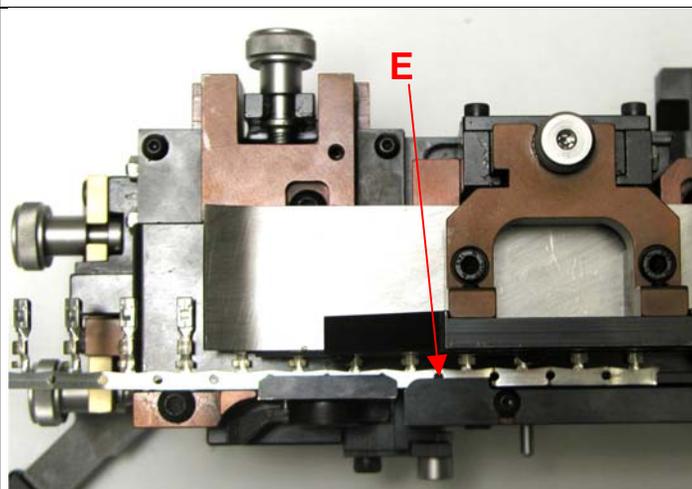
**C**



Regolare l' altezza della lama guida terminale allentando le vite **1** e **2**.  
Serrare le viti una volta trovata la posizione corretta.

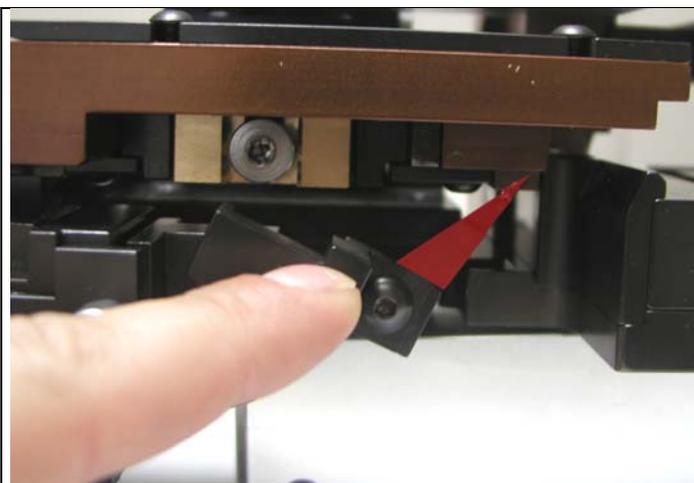
**1**

**2**

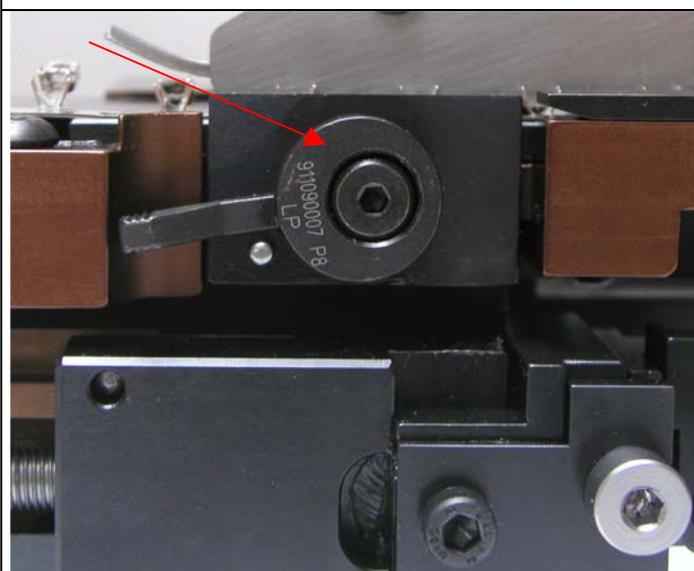


Inserire il terminale da aggaffare nella guida **E** e portarlo in posizione come illustrato

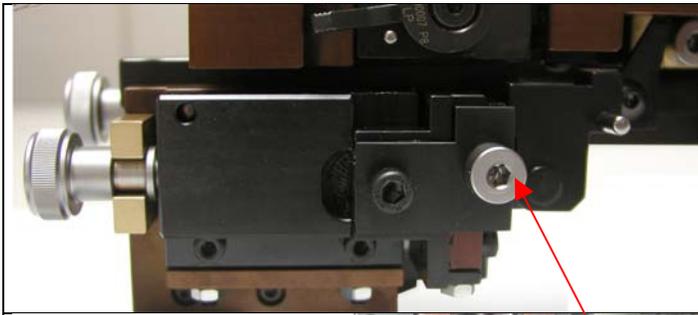
**E**



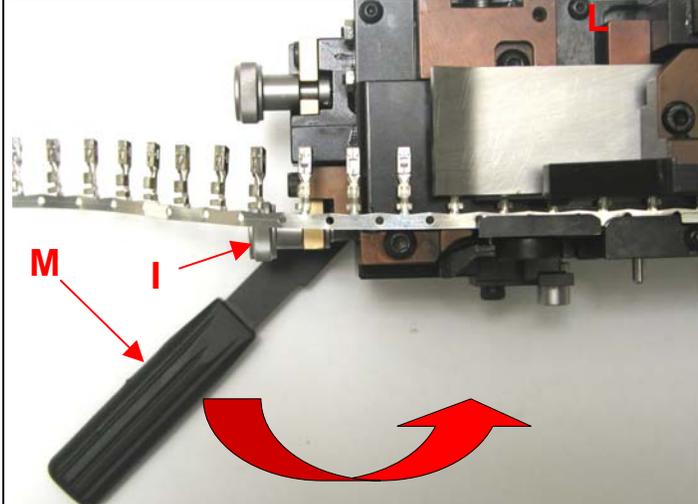
**⚠ ATTENZIONE:** Per sfilare il terminale abbassare l'arpione, come illustrato in figura.



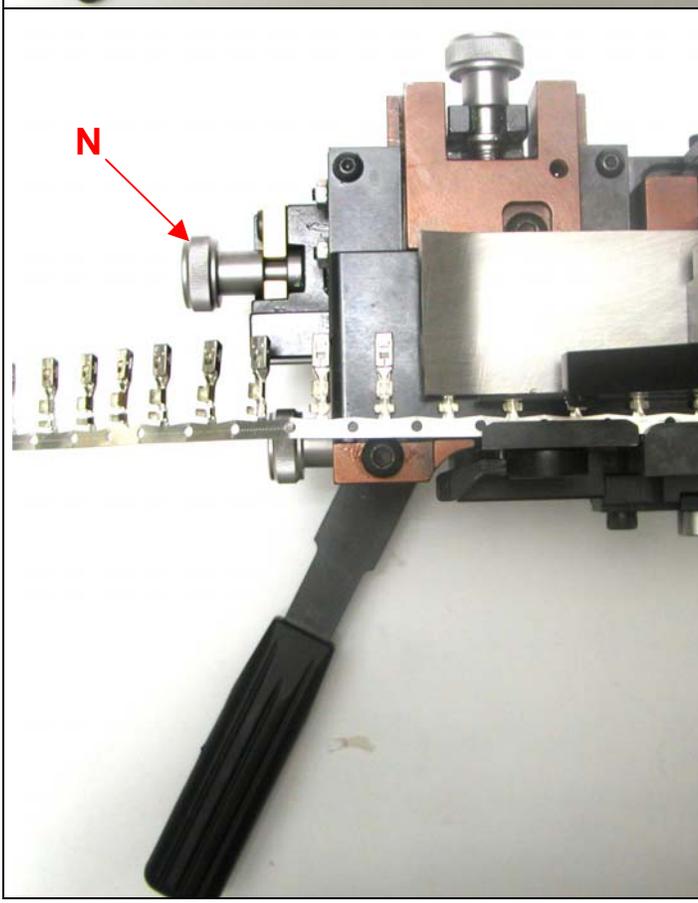
Chiudere la frizione mediante il particolare eccentrico **A**



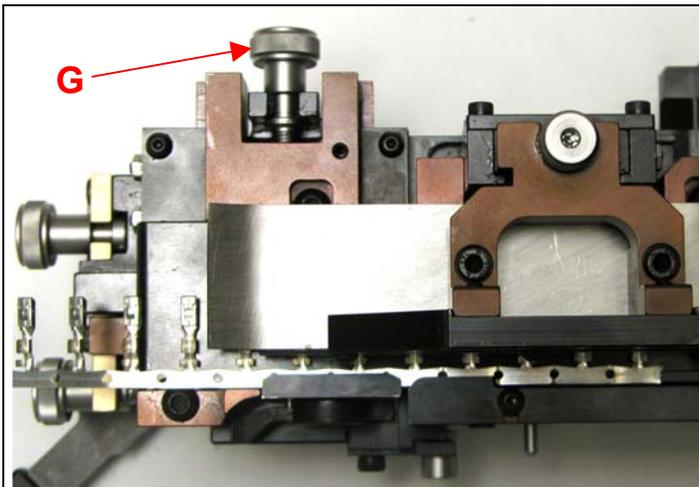
Portare l' arpione in posizione di lavoro e inserirlo nel foro presente sulla bandella agendo sul pomello a vite **L**



Azionare la leva manuale **M** e portare il primo terminale della bandella sull' asse di aggraffatura e regolare la corretta centratura sull' asse tramite il pomello **I**



Portare in riarmo l' arpione e regolare la battuta del carrello mediante il pomello a vite **N** in modo da agganciare il passo di un solo terminale.



Regolare la posizione del Bell-Mouth utilizzando il pomello G

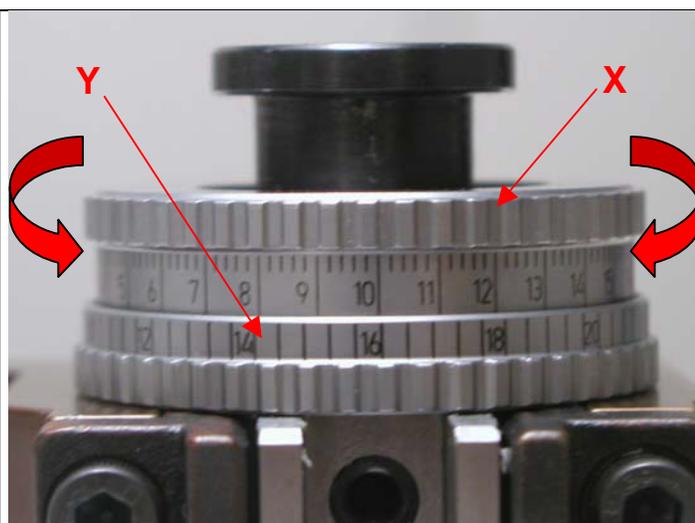


Si consiglia di effettuare manualmente un ciclo completo della pressa con l'apposita chiave e verificare che:

- 1) Non ci devono essere impedimenti meccanici nelle parti di scorrimento
- 2) Il terminale deve essere posizionato correttamente in asse con i particolari di aggraffatura e taglio come descritto nel paragrafo 5.3

After having installed the applicator, by means of the supplied wrench manually cycle the press, in order to check that:

- 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, as described in the 5.3 paragraph



Regolare le ghiera del miniapplicatore nella posizione corrispondente all' altezza di aggraffatura desiderata

**X** ( Ghiera rame )

**Y** ( Ghiera resina )

	<p><b>ATTENZIONE:</b> nel caso in cui la bandella presenti piegature troppo evidenti o addirittura tratti di materiali deformati , rimuovere tali parti mediante appositi troncatore. <u>Per un corretto funzionamento della macchina occorre garantire il buono stato della bandella per tutta la sua lunghezza.</u></p>
---	---

	<p>Se durante il ciclo manuale si riscontrano impedimenti meccanici verificare:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) Corretto bloccaggio dell'applicatore sulla pressa, paragrafo 5.1 (Installazione UNI)</li> <li>2) Corretto settaggio della pressa al P.M.I. di 153.8 mm. paragrafo 1 (Avvertenze importanti) e 5 (Installazione)</li> <li>3) Verificare la posizione delle ghiera che non siano completamente aperte/chiuso, vedi paragrafo 5.2 (Montaggio kit di aggraffatura)</li> </ol> <p>Se il terminale non è posizionato correttamente:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) Verificare che la bandella non abbia subito pieghe brusche durante lo svolgimento dalla bobina ed impediscano il libero passaggio fra le guide</li> <li>2) Verificare che l'eccentrico frizione o la leva siano in posizione di lavoro vedi paragrafo 5.3 (Inserimento terminale)</li> </ol> <p>If, while manually cycling the press, something binds, stop immediately and make sure that:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) The tool is correctly mated to the press – see point 5.1</li> <li>2) The press is correctly set at the standard of 153.8 mm crimping height – see point 1 &amp; 5</li> <li>3) The adjusting rings are not set too low (too small crimping height) – see point 5.2</li> </ol> <p>If the terminal is not correctly positioned, verify that:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) <b>Verificare che la bandella non abbia subito pieghe brusche durante lo svolgimento dalla bobina ed impediscano il libero passaggio fra le guide</b></li> <li>2) The brake cam and/or lever are in the operating position – see point 5.3</li> </ol>
---	---

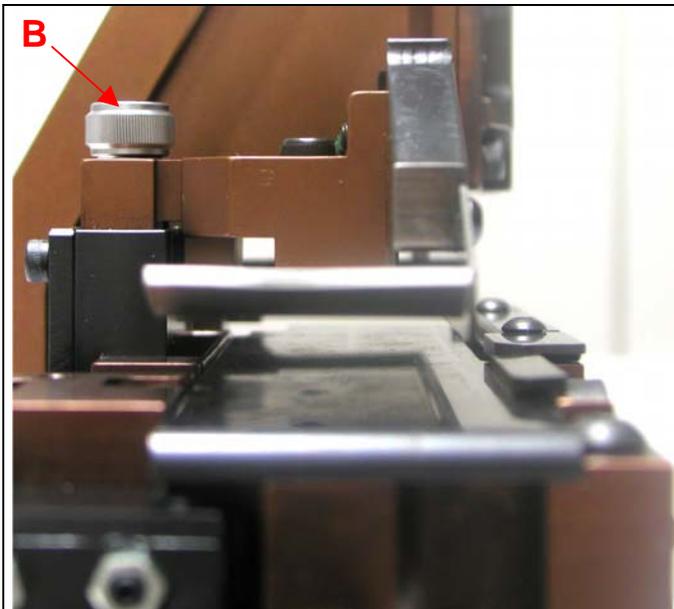
	<p><b>ATTENZIONE:</b> tutte le operazioni di regolazione vanno effettuate con pressa in emergenza o spenta.</p> <p><b>WARNING :</b> make sure the press is either turned off or in “emergency” condition.</p>
---	---

## 6) Regolazioni

## 6) Adjustments

### 6.1) Regolazione altezza terminale

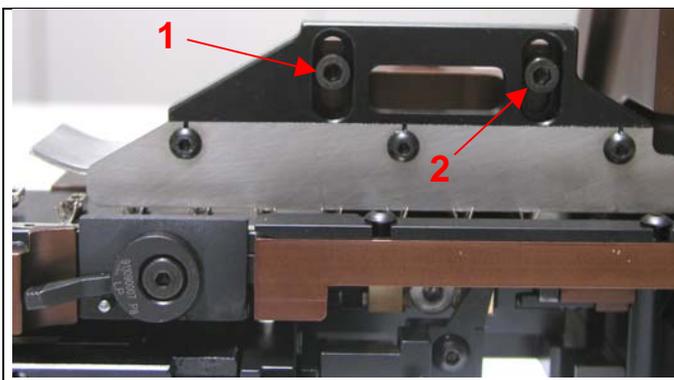
### 6.1)



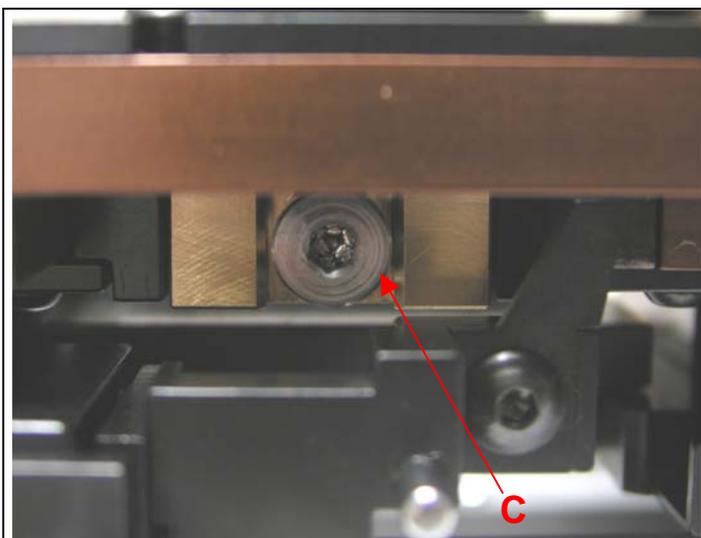
Ruotare il pomello vite **B** con corsa max. di 11mm.

### 6.2) Regolazione lama del terminale

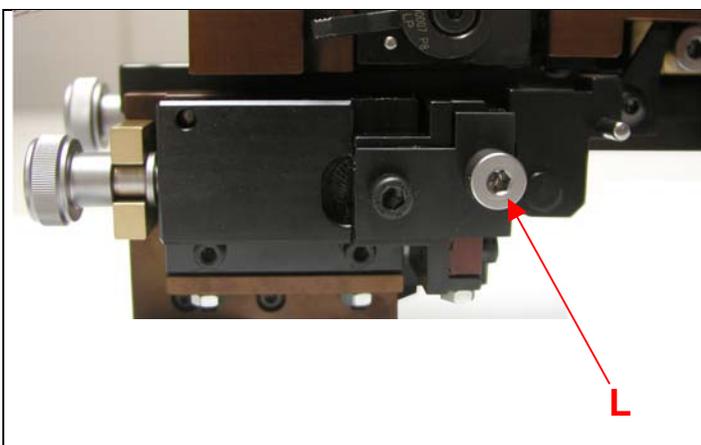
### 6.2)



Agendo sulle viti **1** e **2** si determina l' altezza della lama del terminale con una corsa max. di 11,5 mm.

**6.3) Regolazione guida terminale****6.3)**

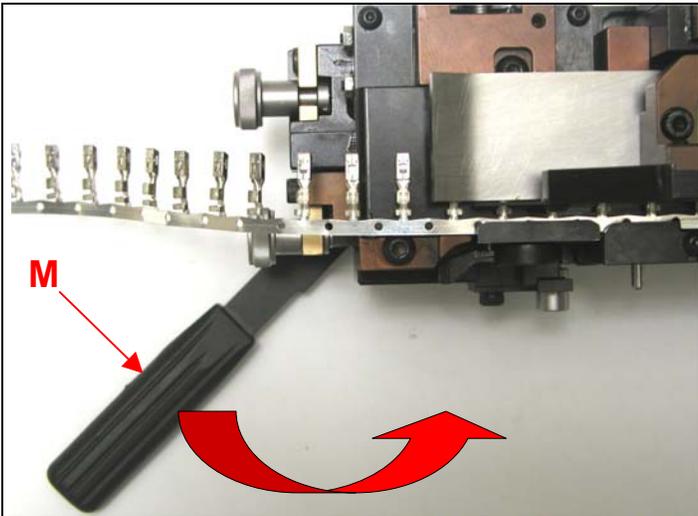
Agendo sulla vite di regolazione **C** si determina la posizione della lama guida terminale con corsa max. di 9.3 mm.

**6.4) Regolazione posizione arpione****6.4)**

Agendo sulla vite di regolazione **L** si determina la posizione dell' arpione con corsa max. di 5 mm.

**6.5) Alimentazione terminale**

**6.5)**



Agendo sulla leva manuale **M** si determina una corsa max. dell' arpione di 40 mm. (vedi Fig. 2)

**6.6) Regolazione posizione avanzamento**

**6.6)**



Regolazione dell' arpione tramite pomello vite **I** con corsa max. di 28 mm. necessaria per garantire la posizione del terminale sull' asse di aggraffatura (vedi Fig. 2)

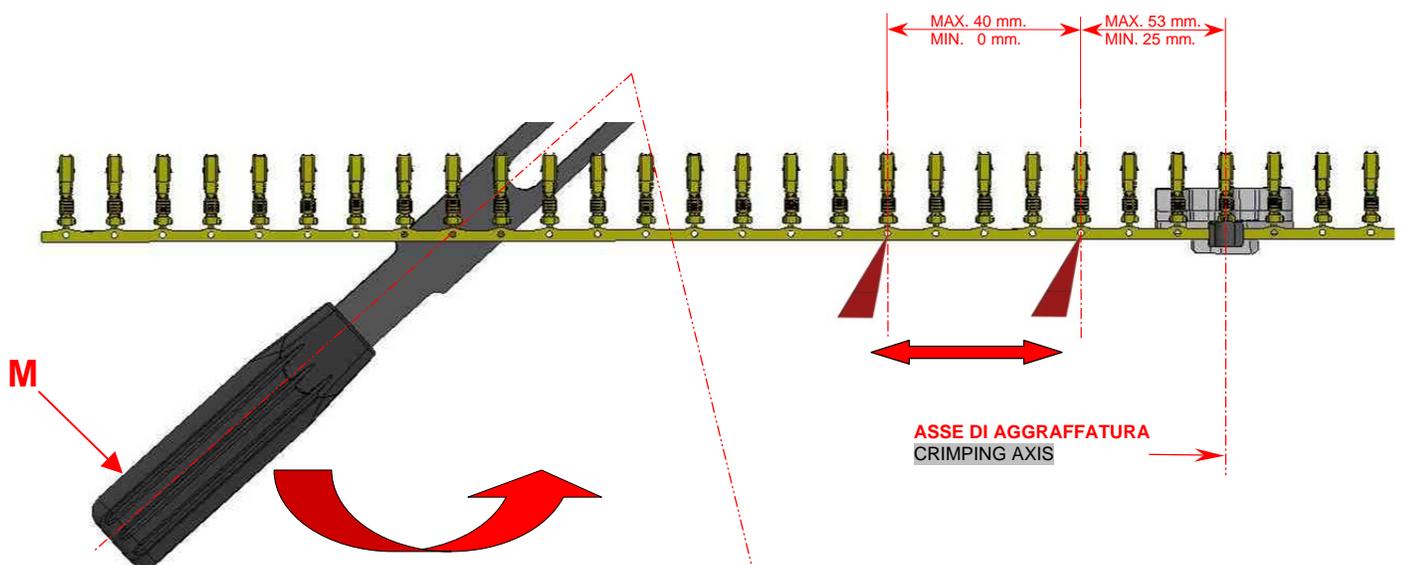
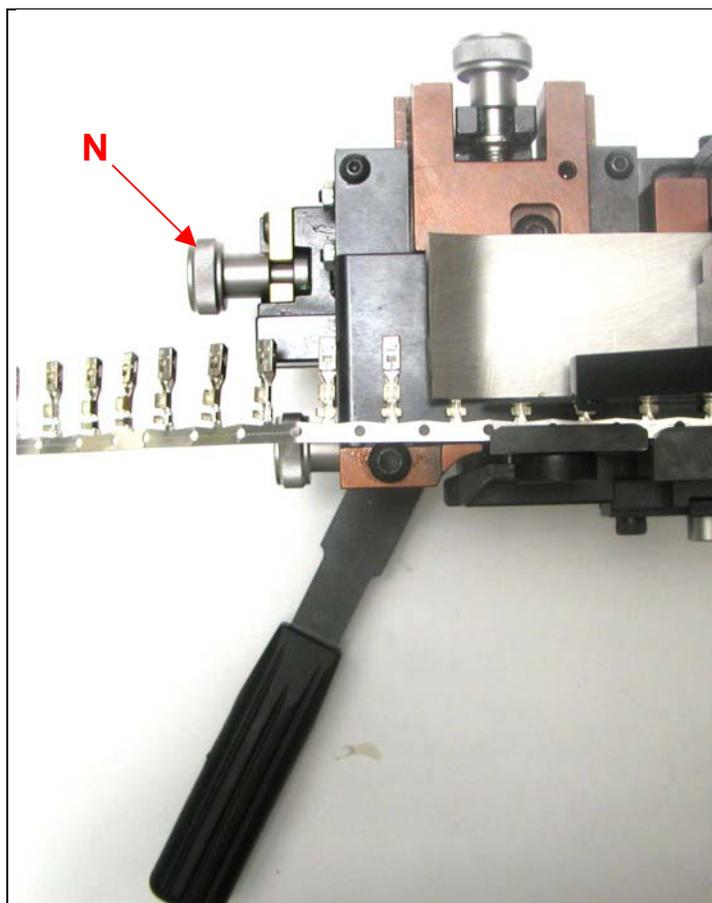


Fig. 2

**6.7) Regolazione posizione riarmo  
(passo del terminale)**

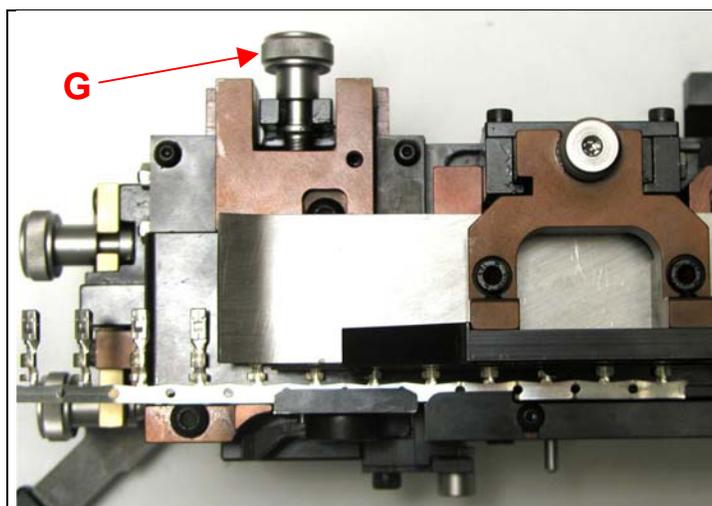
**6.7)**



Regolazione della battuta del carrello del' avanzamento terminale attraverso il pomello vite **N** necessaria per determinare la corsa di ritorno a riposo dell' arpione in base al passo del terminale(vedi Fig. 2)

**6.8) Regolazione del Bell-Mouth**

**6.8)**



La regolazione del Bell-Mouth viene determinata agendo sul pomello vite **G** con corsa max. di 18 mm.

	<p>Si consiglia di effettuare manualmente un ciclo completo della pressa con l'apposita chiave e verificare che:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>3) Non ci devono essere impedimenti meccanici nelle parti di scorrimento</li><li>4) Il terminale deve essere posizionato correttamente in asse con i particolari di aggraffatura e taglio come descritto nel paragrafo 5.3</li></ul>
	<p>After having installed the applicator, by means of the supplied wrench manually cycle the press, in order to check that:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>3) The Magnum applicator cycles smoothly without sticking</li><li>4) The terminals correctly placed on the anvil, in line with the same and the other crimping and cutting parts. If further adjustments are needed, as described in the 5.3 paragraph</li></ul>

## 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 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 **use only original spare parts** and make sure that the new item's part number corresponds exactly to the worn item's part number.

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.



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

The UNI 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



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 conta-pezzi nel caso l'applicatore venga lavato per immersioni o getti.

Lubrificare sempre bene 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 all the sliding parts before putting the applicator back to use.

**7.3) Immagazzinamento****7.3) Storage**

Quando l'UNI non viene utilizzato per un periodo prolungato, rimuoverlo dalla pressa ed effettuare le operazioni di pulizia descritte nel punto 7.2. Prima di riporlo nel magazzino spruzzarlo con un velo di olio protettivo in tutte le sue parti. Vi ricordiamo di annotarvi il numero di cicli effettuato dall'applicatore rilevato con il conta pezzi invariabile posto sul fianco dell'attrezzo; potrete così verificare la durata dei particolari di ricambio e riordinarli preventivamente senza avere delle indesiderate interruzioni di lavoro.

When the applicator isn't used for a long period, remove it from the press and clean it (see Paragraph 7.2). Before storing it, spray the applicator with a thin layer of protective oil.

When replacing worn parts, the operation should be recorded : this is useful to assist in scheduling preventive maintenance and the ordering of spare parts



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.



## 8) Ricerca guasti e risoluzione problemi

## 8) Ricerca guasti e risoluzione problemi

Difetto	Possibile causa	Operazione
Problem	Cause	Remedy
L' UNI non viene bloccato in modo corretto sull'apposita base di staffaggio della pressa.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Le superfici di contatto non sono perfettamente pulite</li> <li>L'applicatore risulta non centrato con la pressa</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Pulire le superfici di appoggio rimuovendo qualsiasi residuo di lavorazione depositato o eventuali sfridi</li> <li>Verificare la posizione dell'attacco a "T" e della basetta di staffaggio della pressa.</li> </ul>
The UNI is not correctly mated to the press' baseplate.	<ul style="list-style-type: none"> <li>The mating surfaces are not clean and smooth.</li> <li>The applicator is not correctly centered under the press.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Clean and smooth out the mating surfaces.</li> <li>Verify the positioning of the "T" shank and the press' baseplate.</li> </ul>
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"> <li>La pressa non è tarata al P.M.I. con altezza di lavoro 153,8mm</li> <li>La ghiera di regolazione dell'applicatore è completamente aperta, verso il 2.7</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Verificare l'altezza di lavoro della pressa con apposito strumento (vedere punto 5)</li> <li>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)</li> </ul>
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"> <li>The press has not been set to the correct shut height of mm 153.8 at Bottom Dead Center.</li> <li>The adjusting rings of the continuous adjusting head are set too open (crimpers too close to the anvil).</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Verify the press shut height with the Shut Height Gage (see Paragraph 5).</li> <li>Set correctly the adjusting rings of the continuous adjusting head, as per the applicator's data plate (see Paragraph 5.2).</li> </ul>
Il terminale aggraffato presenta delle deformazioni	<ul style="list-style-type: none"> <li>L'altezza di aggraffatura non è corretta per la sezione del cavo utilizzato</li> <li>Il terminale potrebbe non essere in asse con le matrici di aggraffatura</li> <li>La sezione del cavo non è corretta</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Verificare la posizione della ghiera con i valori dichiarati dalla casa e controllare l'altezza di aggraffatura con apposito strumento (calibro centesimale o micrometro)</li> <li>Verificare la posizione del supporto terminale ed effettuare la regolazione se necessario (vedere paragrafo 6)</li> <li>Verificare che la sezione del cavo utilizzato sia quella corrispondente alla posizione di lavoro</li> </ul>

<p>Il terminale aggraffo non raggiunge il carico di sfilamento dichiarato dalle tabelle</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• La pressa non è tarata al P.M.I. con altezza di lavoro di 153.8mm</li> <li>• La ghiera di regolazione dell'altezza di aggraffatura è posizionata in modo errato</li> <li>• La sezione del cavo non è corretta</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Verificare l'altezza di lavoro della pressa al P.M.I. con apposito strumento di taratura come indicato nel punto 5</li> <li>• Verificare la corretta posizione della ghiera di regolazione altezza di aggraffatura con i valori riportati sulla targhetta o data sheet (vedi punto 5.3)</li> <li>• Verificare che la sezione del cavo utilizzato sia quella corrispondente alla posizione di lavoro</li> </ul>
<p>The pull-test outcome is lower than the the expected value.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• The pres is not set at a shut height of 153,8 mm. while at Bottom Dead Center.</li> <li>• The continuous adjusting head is not correctly set.</li> <li>• The wire section is wrong.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• By means of the Shut Height Gage, make sure the press is set at the correct crimping height (see Paragraph 5).</li> <li>• Make sure the setting of the continuous adjusting head corresponds to the values on the applicator's data plate (see Paragraph 5.3).</li> <li>• Make sure that the setting of the continuous adjusting head corresponds to the wire section being used.</li> </ul>

	<p>Per qualsiasi problema o quesito rimasto insoluto potete contattare direttamente l'assistenza tecnica MECAL a questi recapiti:</p> <p>Tel: +39 0131 792755 (orario 8.00 – 12.00 / 13.30 – 17.30 da lun a ven))  Fax +39 0131 792733  e_mail <a href="mailto:info@mecal.net">info@mecal.net</a></p>
---	---