



Mecal Srl

Sede legale e Stab.: Strada per Felizzano, 18 - 15043 Fubine (AL)
Tel. (0131) 792792 - Fax (0131) 792733/792734Cap. Soc. € 500.000
int.vers.

Registro delle Imprese di Alessandria n. 11690 - CCIAA Alessandria -
REA N. 153887 - N. Meccanografico AL002563

Codice Fiscale 01328270069 - Codice ISO: IT - Partita Iva:
01328270069

MECAL PSCM107

MANUALE DI USO E MANUTENZIONE

ATTENZIONE !!! L'avviamento e la conduzione del Mecal PSCM107 è riservato a personale qualificato che ha compreso e si attiene al contenuto di questo manuale

OPERATING AND MAINTENANCE MANUAL

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



Mecal Srl

Sede legale e Stab.: Strada per Felizzano, 18 - 15043 Fubine (AL)
Tel. (0131) 792792 - Fax (0131) 792733/792734 Cap. Soc. € 500.000
int.vers.

Registro delle Imprese di Alessandria n. 11690 - CCIAA Alessandria -
REA N. 153887 - N. Meccanografico AL002563

Codice Fiscale 01328270069 - Codice ISO: IT - Partita Iva:
01328270069

INDICE

- 1. Introduzione**
- 2. Indicazioni generali**
 - 2.1 Impiego
 - 2.2 Caratteristiche tecniche
 - 2.3 Identificazione macchina
 - 2.4 Prescrizione di sicurezza
 - 2.5 Protezioni
- 3. Messa in servizio**
 - 3.1 Disimballo, sollevamento e trasporto
 - 3.2 Quadro di comando
 - 3.3 Installazione ed allacciamento
- 4. Taratura dell'altezza di lavoro**
 - 4.1 Taratura dell'altezza di lavoro della pressa
- 5. Impostazioni PSCM107**

Impostazioni PSCM107 per cavo SLEEVE
Impostazioni PSCM107 per cavo INNER
- 6. Avviamento ed utilizzo**
 - 6.1 Arresto e ripristino
- 7. Installazione miniapplicatore**
- 8. Manutenzione**
 - 8.1 Demolizione e smaltimento
- 9. Ricerca guasti**

INDEX

- 1. Introduction**
- 2. General information**
 - 2.1. Use
 - 2.2. Technical characteristics
 - 2.3. Product identification
 - 2.4. Safety recommendations
 - 2.5. Safety protections
- 3. Press preparation**
 - 3.1. Unpackig, lifting and transport
 - 3.2. Control panel
 - 3.3. Installation and connection
- 4. Set up of the shut height**
 - 4.1. Set up of the shut height of the press
- 5. PSCM107 settings**
 - 5.1. PSCM107 for wire SLEEVE setting
 - 5.2. PSCM107 for wire INNER setting
- 6. Starting and operating**
 - 6.1.1. Stopping and Re-starting
- 7. Applicator installation**
- 8. Manteniace**
 - 8.1.1. Demolition and disposal
- 9. Troubleshooting**



Mecal Srl

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

1 Introduzione

1 Introduction

Mecal garantisce la sicurezza della pressa di propria produzione esclusivamente se la macchina ed i suoi accessori sono utilizzati nel pieno rispetto delle norme di sicurezza e del seguente manuale d'uso e manutenzione. Mecal esclude ogni responsabilità per qualsiasi modifica e/o manomissione che pregiudichi la sicurezza della macchina.

Questo documento fornisce supporto per l'installazione, l'avviamento, l'uso e la manutenzione del prodotto in oggetto; integra ma non sostituisce altri documenti, data sheet e schemi.

Per ogni pressa non può lavorare più di un operatore.

ATTENZIONE :

Leggere attentamente le istruzioni prima di installare e mettere in servizio la pressa

Mecal guarantees the safety of the press of its own production if the machine and its accessories are exclusively used in the fully respecting of the safety norms and the following manual of use and maintenance. Mecal declines all responsibility for any change and/or violation which jeopardizes the safety of the machine.

This document is a support for the installation, set-up, use and maintenance of the product which integrates with but does not replace other documents, like data sheets and diagrams.

Each press can not be operated by more than one operator

ATTENTION :

please read carefully the instructions before installing and putting into service the press.



Mecal Srl

Sede legale e Stab.: Strada per Felizzano, 18 - 15043 Fubine (AL)
Tel. (0131) 792792 - Fax (0131) 792733/792734Cap. Soc. € 500.000
int.vers.

Registro delle Imprese di Alessandria n. 11690 - CCIAA Alessandria -
REA N. 153887 - N. Meccanografico AL002563

Codice Fiscale 01328270069 - Codice ISO: IT - Partita Iva:
01328270069

2 Indicazioni generali

2 General information

2.1 Impiego

2.1 Use

L'utilizzo della pressa è previsto in ambiente industriale. La macchina è utilizzabile unicamente per lavorazioni di metalli a freddo, nello specifico, solo per applicazioni di aggraffatura e scalzatura. E' fatto **DIVIETO D'USO** per qualsiasi applicazione diversa da quanto specificato.

The press has been conceived to be used in an industrial environment and only for cold metal processing and only of crimping process.
It is forbidden to use this press for any other different application than that specified.



Mecal Srl

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

2.2 Caratteristiche tecniche

2.2 Technical characteristics

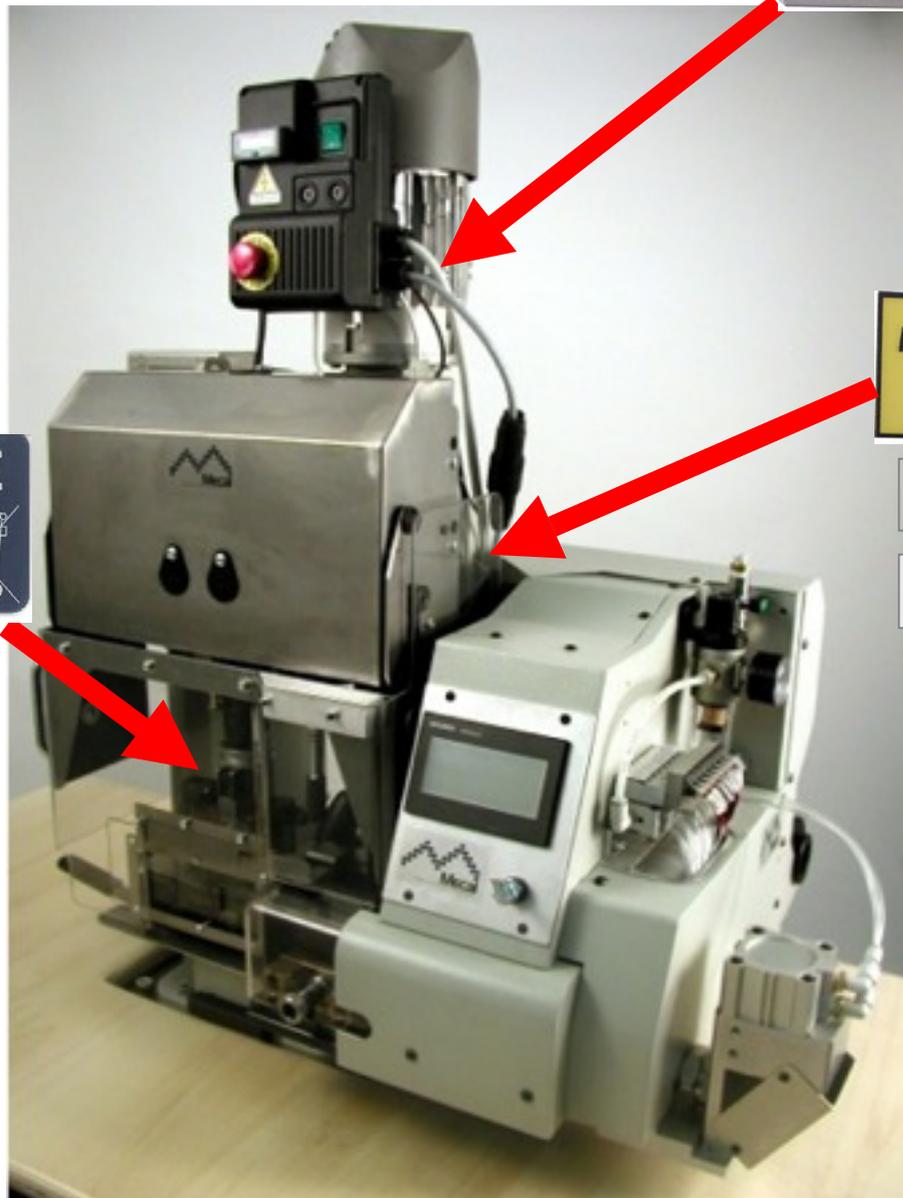
PSCM107

Potenza	0,55 KW (0,75 HP)
Forza	2000 Kg (4450 lb)
Corsa	40 mm (1,57")
Altezza di lavoro (PMI)	135,8 mm (5,34")
Peso	100 Kg (220 lb)
Dimensioni (mm)	W 840 x H 880 x D 460
Dimensioni (")	W 33 x H 34,65 x D 18,11
Tipologia	Pressa manuale con scalzatore programmabile
Alimentazione	Man 1F
Voltaggio	230V
Frequenze	50Hz
Trattamento superficiale	Verniciatura
Metodi di frenatura	230V 1F Freno elettromeccanico
Cicli max al minuto	45 cicli al minuto

Power	0,55 KW (0,75 HP)
Force	2000 Kg (4450 lb)
Stroke	40 mm (1,57")
Shut height	135,8 mm (5,34")
Weight	100 Kg (220 lb)
Dimensions (mm)	W 840 x H 880 x D 460
Dimensions (")	W 33 x H 34,65 x D 18,11
Configuration	Bench top press equipped with digitally programmable stripper unit
Power supply	Man 1F
Voltage	230V
Frequencies	50Hz
Surface finishing	Painting
Braking	230V 1F Electromechanical brake
Cycles per minute	45 Cycles per minute

2.3 Identificazione macchina

2.3 Product identification



Targhetta motore

Motor data label



Targhetta tensione di alimentazione

Power supply label



Dati pressa, marcatura CE

Identification of the press

2.4 Prescrizioni di sicurezza

2.4 Safety recommendations

Quando la pressa è in funzione deve essere assolutamente provvista di tutte le sicurezze. Prima di effettuare qualsiasi operazione di pulizia o di posizionamento dello stampo bisogna:

When the press is working, all the safety devices must be in place. Before performing any operation of cleaning or positioning of the die, please proceed as follows:



Fig. 1

Porre l'interruttore generale sulla posizione "0" = o Fig. 1

Turn the main circuit breaker to "o" = Off Pict.1



Fig. 2

Togliere tensione al sezionatore di linea e scollegare il cavo di alimentazione della pressa Fig. 2

Turn off the main power supply and physically disconnect the power cable. Pict. 2



Fig. 3

Segnalare l'intervento sul sezionatore di linea Fig. 3

Put a notice of "work in progress" on the line circuit breaker Pict. 3



Mecal Srl

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

ATTENZIONE: leggere attentamente quanto segue:

- La pressa Mecal risponde ai requisiti di sicurezza installando un miniapplicatore o uno stampo tipo Mecal.
La distanza del carter dall' utensile deve essere superiore a 10mm, ed una feritoia larga 6mm, come prescritto dalla norma (UNI – EN294), verificarla nel caso in cui vengano installati utensili diversi dallo standard Mecal.
- Le presse sono dotate di protezioni di sicurezza che, se rimosse, ne impediscono il funzionamento.
- Non tentare di utilizzare la pressa senza la protezione di sicurezza.
- È proibito modificare le feritoie ed i ripari di protezione atti a impedire l'introduzione di dita o mani nelle parti in movimento. Non manomettere o inibire i microinterruttori e i sensori di sicurezza
- Non intervenire o lasciare attrezzature di manutenzione (chiavi, pinze, ecc...) sugli organi di movimento della pressa quando è sotto tensione
- Non rimuovere le etichette di segnalazione: nel caso queste siano deteriorate provvedere alla loro sostituzione
- Lasciare uno spazio di un metro attorno al perimetro della macchina per consentire l'accesso e la manutenzione da parte degli operatori preposti
- La pressa deve essere installata in ambiente industriale che non presenti rischi di getti d' acqua e la sua pulizia deve essere fatta evitando di dirigere getti e spruzzi verso le apparecchiature elettriche.
- Le presse Mecal con freno elettromeccanico sono state verificate in data 13-03-90 in condizioni di funzionamento "a vuoto" e rilevato secondo la norma ISO 3746-79. Sono stati registrati i seguenti livelli di pressione e potenza sonora:

Modello PE5	Livello medio di pressione sonora	LpA = 65,3 dB (A)
	Livello di potenza sonora	LwA = 72,4 dB (A)



Mecal Srl

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

ATTENTION : please read carefully the following :

- The Mecal press does respect all the current safety regulations whenever fitted with a Mecal applicator. The distance between the applicator and the safety cover must be equal or bigger than 10mm (UNI-EN294): please check it if a different applicator is used. The slot for inserting the wire cannot be wider than 6mm (UNI-EN294).
- If the safety cover is removed, the press cannot cycle
- Do not attempt to cycle the press with the safety cover removed
- Do not modify or tamper with the safety cover, micro switches and safety sensor
- Always switch-off the main power before any maintenance intervention on the press, and make sure, before giving power again to the press, that all the maintenance tools have been removed from the press
- Do not remove the safety tags, which should be replaced if damaged
- Leave a free space of at least one meter all around the machine, to grant accessibility to the both the operator and maintenance people.
- Install the machine in suitable dry space, making sure that no water is use while cleaning the machine
- Mecal presses fitted with electro-mechanical braking system has been verified on March 13,1990 with reference ISO3746-79. The test have been performed with the machine in a “no load” configuration, and the following noise levels have been recorded:

PE5 model Mean level of acoustic pressure $L_pA=65.3dB(A)$
Mean level of acoustic power $L_wA=72.4dB(A)$

2.5 Protezioni

2.5 Safety covers

Il PSCM107 Mecal è dotato di carter pantografo. Il carter della pressa è costituito in parte in tecnopolimero Lexan (spessore 3mm), in parte è realizzato in Inox (spessore 1,5mm). Il carter è progettato per garantire la sicurezza dell'operatore nelle varie fasi produttive. Nella foto 4 possiamo vedere il carter nella posizione di lavoro.

Mecal's PSCM107 features a pantograph-hinged safety cover made in 3mm Lexan and 1.5mm stainless steel. The safety cover - shown in pic. 4 in its working position - protects the operator in every operating phase.



Fig. 4

Il ciclo di funzionamento della pressa viene attivato tramite la pressione su un comando a pedale Fig. 17
Il pedale funziona come un pulsante, quindi alla sua pressione l'albero della pressa compie un giro di 360°
permettendo all'attrezzo di compiere l'aggraffatura.
Per quanto riguarda il modo di lavoro, per le presse automatiche è da definire a seconda del tipo di macchine
automatiche sulle quali vengono montate.
Per le presse manuali, l'operatore sarà anche addetto al carico ed allo scarico dei materiali lavorati dalla
pressa

The press is cycled by means of a pedal (Pic.17)
When the operator activate the pedal, the press 360° allowing the applicator to perform the crimping.
The press can be configurated either to work on an automatic cut and strip machine, or to be used by an
operator in bench top configuration.



Fig/Pict 17

3 Messa in servizio

3 Put into service

3.1 Disimballo sollevamento e trasporto

3.1 Unpacking , lifting and transportation



- Usare appropriate attrezzature per la movimentazione dell'imballo
- Verificare che la pressa non abbia subito danni e non vi siano parti mancanti controllando con il documento di accompagnamento.
- In caso di anomalie avvisare la Mecal entro e non oltre 10 giorni dalla data di ricevimento
- La pressa è provvista di golfari per la movimentazione, utilizzare gli stessi con adeguati sistemi meccanici per posizionarla.
- L'imballaggio deve essere smaltito come da normative vigenti.
- Assicurarsi che il piano di appoggio sia adeguato al peso della pressa e che la stessa sia solidamente assicurata alla propria sede
- Non disperdere l'imballo nell'ambiente: rivolgersi ad aziende autorizzate per lo smaltimento





Mecal Srl

Sede legale e Stab.: Strada per Felizzano, 18 - 15043 Fubine (Al)
Tel. (0131) 792792 - Fax (0131) 792733/792734 Cap. Soc. € 500.000
int.vers.

Registro delle Imprese di Alessandria n. 11690 - CCIAA Alessandria -
REA N. 153887 - N. Meccanografico AL002563

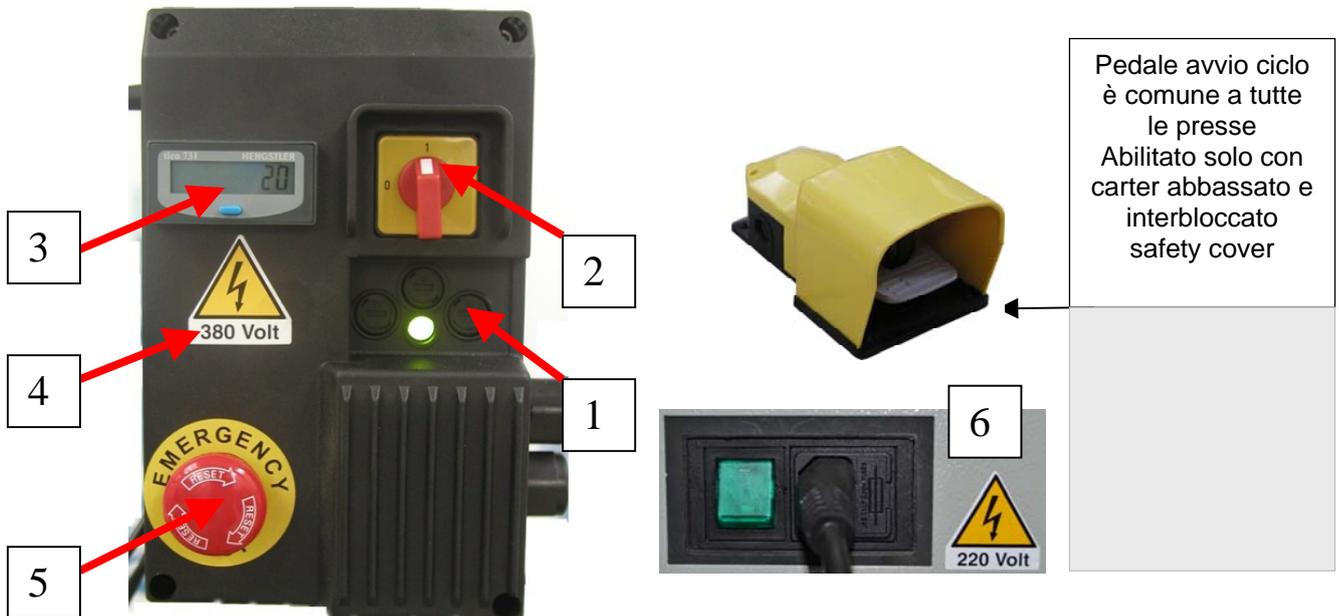
Codice Fiscale 01328270069 - Codice ISO: IT - Partita Iva:
01328270069

- Please use suitable lifting /moving equipment to transport the boxed press
- Upon opening the box, please check that nothing has been damaged and that all the parts listed in the shipping documents papers are included. In case of damaged or missing parts, please notify Mecal in writing within 10 days from receiving the goods.
- Lift the press using the eyebolts provided using suitable lifting/moving equipment
- The packing must be disposed of following the laws in force
- Please make sure that the workbench is suitable to the press weight and that the press is firmly fastened to the same.
- Do not scatter the packing materials. Refer to authorized companies for disposal



3.2 Quadro di comando

3.2 Control panel



Pedale avvio ciclo
è comune a tutte
le presse
Abilitato solo con
carter abbassato e
interbloccato
safety cover

1) Porta fusibili

In caso di sostituzione, accertarsi che i fusibili rispettino i seguenti valori :

Tipo di alimentazione	Amperaggio
230V monofase	20A
115V monofase	20A
400V trifase	16A

- 2) Interruttore generale / Spia tensione inserita
- 3) Contaciclì resettabile
- 4) Etichetta voltaggio pressa
- 5) Interruttore di emergenza
- 6) Interruttore posteriore con fusibile 5x20 250V T16

1) Fuse holder

If the fuses have to be replaced ,please make sure to respect the following figures :

Power	AMPS
230V Single phase	20A
115V Single phase	20A
400V Three phase	16A

- 2) Main switch – Warning light
- 3) Re-settable cycle counter
- 4) Voltage label
- 5) Emergency button
- 6) Back switch with fuse 5x20 250V T16



Mecal Srl

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

3.3 Installazione ed allacciamento

3.3 Installation and connection

La pressa Mecal deve essere utilizzata in ambiente industriale, sufficientemente illuminato. Si raccomanda per questo un valore di illuminazione di almeno 500 LUX per impieghi normali con dettagli medi e contrasti medi, come da normativa UNI-EN 1837.

La macchina è stata progettata per consentire all'operatore di lavorare in sicurezza ed in condizioni ergonomiche favorevoli.

Assicurarsi che le caratteristiche della linea di allacciamento corrispondano alle specifiche della pressa (voltaggio e frequenza). Allacciare il cavo di terra. La pressa viene fornita unicamente con il cavo di alimentazione. NON è presente una spina cablata. Il montaggio di tale spina è facoltativa da parte del cliente

Una apposita targhetta gialla assicurata al cavo di alimentazione indica per quale specifico tipo di alimentazione ogni pressa è stata predisposta.

Provvedere all'alimentazione dell'impianto pneumatico con opportuni raccordi con tubo Ø 6 e con una pressione da 5 a 7 bar.

Una volta posizionata correttamente la pressa, **PRIMA DI EFFETTUARE L'ALLACCIAMENTO ELETTRICO**, accertarsi che non ci siano impedimenti di sorta al libero movimento della pressa:

The Mecal press must be used in a correctly illuminated industrial environment. It is recommended a value of illumination of least 500 lux as per UNI-EN 1837.

Make sure that the characteristics of the power mains correspond to the specifications of the press (voltage, frequency). See yellow tag on the power cord

The press has been conceived to allow the operator to work in safety and in a ergonomically correct posture. The power cord supplied with the press does not have a connecting plug.

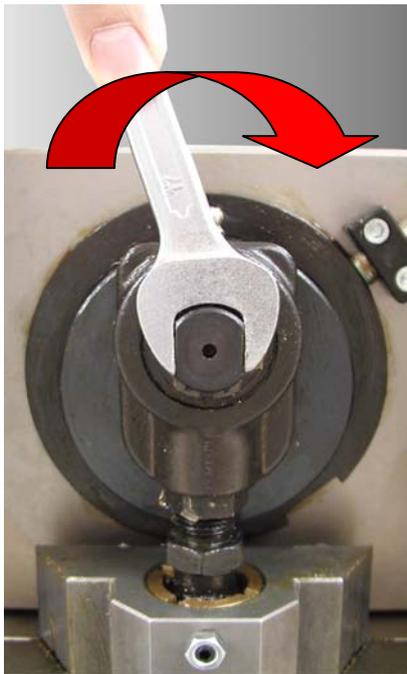
It is up to the final customer to fit or not a connecting plug to the power cord.

Once correctly positioned the press, before connecting it to the main power, make sure that the moving parts are free to rotate.

Presse P107, PE4, P104:

utilizzando la chiave in dotazione agire sulla manovella facendo compiere alla slitta un ciclo a vuoto
Fig.19-20

By means of the supplied wrench, turn the press 360°.Pict.19-20



Fig/Pict. 19



Fig/Pict. 20



Mecal Srl

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

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

- Assicurare solidamente la pressa al proprio piano di appoggio.
- Prima della messa in servizio devono essere verificati l'interblocco del carter e l'arresto di emergenza
- Assicurarsi che l'interruttore generale della macchina sia posizionato sullo "0"
- Montare il carter posteriore fornito con le apposite viti e rondelle
- Collegare il cavo di alimentazione – rispettando le norme di sicurezza – all'impianto elettrico del locale che ospiterà la pressa.
- Nel caso di alimentazione monofase, seguire il presente schema di collegamento :
 - Cavo BLU = NEUTRO
 - Cavo MARRONE = FASE
 - **Cavo GIALLO/VERDE = TERRA**
- Nel caso di alimentazione trifase, seguire il presente schema di collegamento :
 - Cavo MARRONE = R
 - Cavo BLU = S
 - Cavo NERO = T
 - **Cavo GIALLO/VERDE = TERRA**

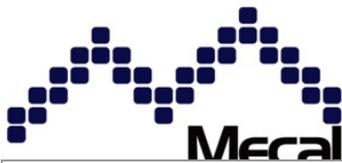
! Allacciare il cavo di terra !
- Verificare che il senso di rotazione corrisponda a quello indicato sulla pressa. Nel caso il motore non girasse nel senso previsto invertire due delle tre fasi. Fig. A

Attention : Mecal presses can be only used by qualified operators which did read, understand and follows this operating manual.

- Make sure that the press is securely bolteted ti its bench
 - Make sure that the safety cover is correctly placed.
 - Make sure that the main switch is on “0”
 - Place on the press the supplied rear cover by means of the screw and washers supplied.
 - With single phase main power, connect the press this way:
 - Blue wire = Neutral
 - Brown wire = Phase
 - **Yellow/Green wire = Ground earth**
 - With three-phase main power, connect the press in this way :
 - Brown wire = R
 - Blue wire = S
 - Black wire = T
 - **Yellow/green = Ground earth**
- Always connect the yellow/green ground wire**
- Make sure that the rotating direction is the one shown on the press: if the motor turns in the wrong direction invert two of the tree phase



Fig. A



Mecal Srl

Sede legale e Stab.: Strada per Felizzano, 18 - 15043 Fubine (AL)
Tel. (0131) 792792 - Fax (0131) 792733/792734 Cap. Soc. € 500.000
int.vers.

Registro delle Imprese di Alessandria n. 11690 - CCIAA Alessandria -
REA N. 153887 - N. Meccanografico AL002563
Codice Fiscale 01328270060 - Codice ISO-IT - Partita IVA

4 Taratura dell'altezza di lavoro della pressa

4 Set up of the shut height of the press

4.1 Taratura dell'altezza di lavoro delle presse "P107,PE4,P104"

4.1 Set up of the shut height of the press "P107,PE4,P104"

Lo strumento taratura presse è stato espressamente concepito per tarare le presse Mecal alla corretta altezza di aggraffatura, vale a dire mm 135.8 misurati dalla base di fissaggio dell'applicatore all'attacco a « T » della pressa, quando questo si trovi al Punto Morto Inferiore.

Lo strumento permette di tarare la pressa riproducendo parzialmente il carico che la stessa esercita sull'applicatore al momento dell'aggraffatura, permettendo così recuperare eventuali giochi meccanici presenti nel sistema.

Per un corretto utilizzo del nostro strumento di taratura presse, seguire con attenzione le seguenti istruzioni.

- 1) Accertarsi che l'interruttore generale della pressa sia sulla posizione "OFF" o "ZERO" e che il cavo di alimentazione sia scollegato.
- 2) Rimuovere la protezione antinfortunistica e l'eventuale applicatore presente sulla pressa.
- 3) Inserire una chiave fissa (mm 17 per la P107 e la PE4, mm 32 per la P104) nell'apposita sede ricavata sull'albero eccentrico (vedi foto 43) e, ruotando l'albero eccentrico in senso orario, portare la slitta della pressa al Punto Morto Superiore.
NB: si consiglia di utilizzare una chiave fissa lunga per diminuire lo sforzo.

The STP Shut height gauge has been conceived to adjust the Mecal presses at the correct crimping height, that is mm 135.8 +/- 0.02, measured between the applicator's base plate and the "T" shank, when the press' slide is at its Bottom Dead Centre.

The device allows to adjust the press while partially loading it as it would be in the field, annulling this way the effects of any play in the whole system.

Please follow carefully the following suggestions.

- 1) Make sure that that the main power switch is on "ZERO" or "OFF" and disconnect the main power cable.
- 2) Remove the safety cover and - if there is any - the applicator from the press.
- 3) Insert an open wrench (17mm for P107 and PE 4, 32mm for P104) in the seat found on the press' crank and, rotating the crank clockwise, bring the press slide to its Top Dead Centre (see picture 43).
NOTE: it is suggested, to reduce the effort, to use if possible a long-handle wrench.



Fia. 43

- 4) Posizionare lo strumento sulla base fissaggio applicatore, esattamente sotto l'attacco a « T » della pressa ed accertandosi preventivamente che la base di fissaggio sia pulita a priva di imperfezioni che non permettano un perfetto posizionamento in piano dello strumento stesso
- 5) Ruotando in senso orario la chiave fissa, fare scendere la slitta della pressa sino a portare l'attacco a « T » a contatto con la superficie superiore dello strumento.
- 6) Notare la posizione nella quale si trova la lancetta del comparatore (normalmente è sullo zero, con una tolleranza di +/- 0.02 mm) al momento del contatto tra attacco a « T » e strumento.
- 7) Continuando a ruotare la chiave fissa in senso orario, si noterà che la lancetta del comparatore incomincerà a ruotare in senso antiorario.
- 8) Ruotando la chiave fissa, la slitta raggiungerà il Punto Morto Inferiore (massima estensione verso il basso della corsa) e la lancetta del comparatore – dopo aver compiuto un giro completo in senso antiorario – dovrebbe ritornare nella stessa posizione originale in cui si trovava al momento in cui l' attacco a "T" è andato a contatto con lo strumento.

In questo caso (cioè se la lancetta è ritornata nella propria posizione originale quando la slitta abbia raggiunto il Punto Morto Inferiore) la pressa è perfettamente tarata all'altezza nominale di aggraffatura di 135.8 mm.(Fig.44)

- 4) After having checked that the press' s base plate is clean and free of gouges or burrs, place the STP on the same plate, precisely under the "T" shank.
- 5) Rotating the open wrench clockwise, bring the press' slide down until it will touch the STP's top surface.
- 6) Please note the position of the dial's hand when the descending ram touches the STP's top surface (the hand is normally on zero, with a tolerance of +/- 0.02).
- 7) Keep turning the hand wheel or the open wrench clockwise, and you will see that the dial's hand will start to turn counter-clockwise.

Continuing to turn the hand wheel or the open wrench, the press' slide will reach its Bottom Dead Centre: keep turning, and the dial's hand – after having done a complete counter- clockwise rotation – should return in the same position it was in when the "T" shank came in contact with the STP's top surface.

If the dial's hand has returned in the position it had when the "T" shank came in contact with the STP's top surface, the press is perfectly adjusted at its nominal crimping height of mm 135,8.(Pict.44)

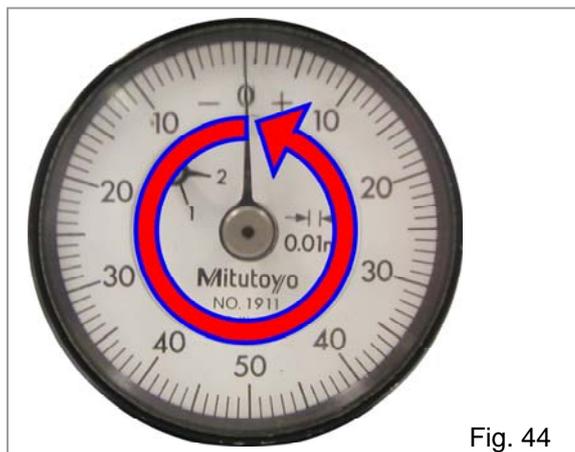


Fig. 44

9) Se, con la slitta della pressa al Punto Morto Inferiore, la lancetta **non** ha compiuto un giro completo (CASO A, **non raggiungendo** la posizione di partenza di cui al punto 6), oppure ha compiuto più di un giro (CASO B, **superando** la posizione di partenza di cui al punto 6), la pressa deve essere tarata.

10) Per tarare la pressa occorre preventivamente:

- allentare, con una chiave fissa da 22 mm, il dado di bloccaggio presente sulla vite a testa a sfera, tra la manovella e la slitta (vedi foto 45);
- inserire una chiave fissa da 22mm sull'esagono di manovra della vite a testa a sfera (vedi foto 46).

9) If the dial's hand, with the press' slide at its Bottom Dead Centre **did not do** a complete revolution (CASE A, **stopping short** of its original position mentioned in Point 6) or did more than a complete revolution (CASE B, **going beyond** its original position mentioned in Point 6), the press needs to be adjusted.

10) To adjust the press, you first have to:

- slacken (with 22 mm open wrench) the locking nut found on the special spherical headed adjusting bolt, between the crank and the slide (see picture 45);
- insert an open wrench of the correct size over the hexagon of the spherical headed adjusting bolt (see picture 46);

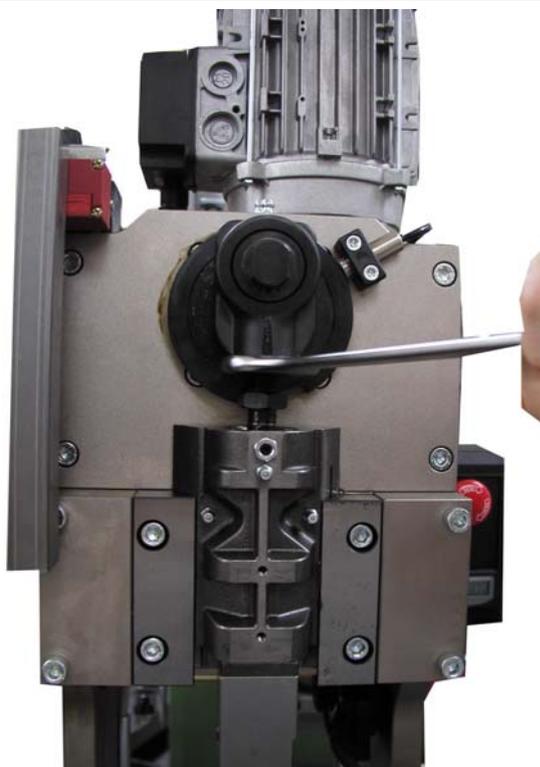


Fig.45

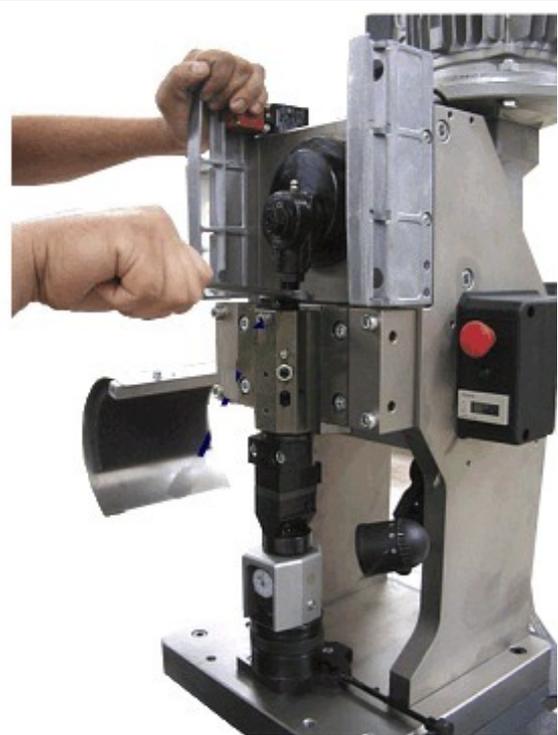


Fig.46

11) Nel CASO A (la lancetta **non ha raggiunto** la posizione iniziale) :

- ruotare, con la chiave fissa, la vite a testa a sfera in **senso orario**, (vedi foto 47) di pochi gradi per volta e per tentativi successivi, poi ripetere quanto riportato ai punti 5/8 fino a far arrestare la lancetta, dopo un giro completo in senso antiorario, sulla posizione di partenza.

11) In CASE A (the dial's hand **did stop short** of its original position):

- turn **clockwise** (see picture 47) with the open wrench a few degrees at a time the spherical headed adjusting bolt and repeat point 5 thru 8 until the dial's hand, after having done a complete revolution counter-clockwise, will return to its original position.



12) Nel CASO B (la lancetta **ha superato** la posizione iniziale):

-ruotare, con la chiave fissa, la vite a testa a sfera in **senso antiorario** (vedi foto 48), di pochi gradi per volta e per tentativi successivi, poi ripetere quanto riportato ai punti 5/8 fino a far arrestare la lancetta, dopo un giro completo in senso antiorario, sulla posizione di partenza.

12) In CASE B (the dial's hand **went beyond** its original position):

-turn **counter-clockwise** (see picture 48) with the open wrench a few degrees at a time the spherical headed adjusting bolt and repeat point 5 thru 8 until the dial's hand, after having done a complete revolution counter-clockwise, will return to its original position.

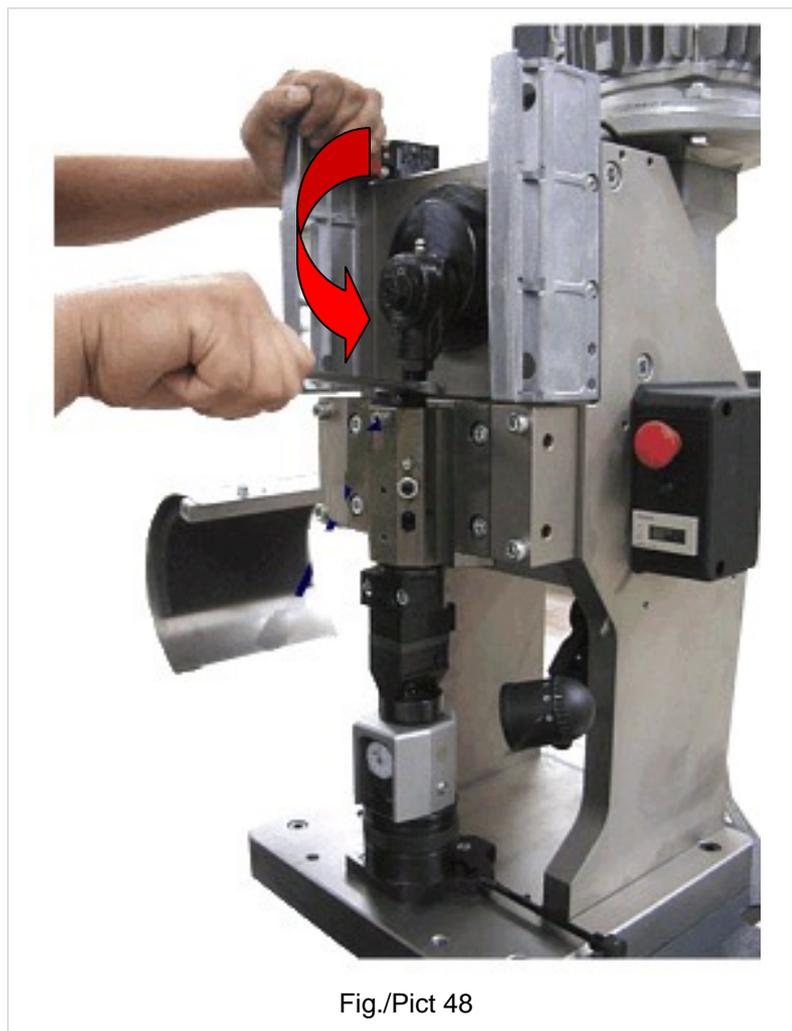


Fig./Pict 48

13) In ogni caso, dopo aver ottenuto che le lancetta abbia compiuto un giro completo al raggiungimento del Punto Morto Inferiore:

-serrare il dado di bloccaggio della vite a testa a sfera.

13) In both cases, after having achieved the return of the dial's hand to its original position:

-tighten the locking nut on the spherical headed adjusting bolt.

5 Impostazioni PSCM107

5 Settings for PSCM107

5.1 Selezione lingua del menu

5.1 Selecting the menu language

Per accedere al menu per la selezione della lingua, premere, per prima cosa, l'icona con il disegno di un libro aperto.

To access the menu for selecting the language, first press the icon with the picture of an open book.



Una volta entrati nel menu delle impostazioni premere l'icona con il disegno di un mappamondo.

Once you are in the settings menu, press the icon with the picture of a map of the world.



A questo punto, premendo sull'icona con il disegno di una mano e di una bandierina, si può cambiare la lingua. Questa sarà visualizzata nella casella adiacente.

At this point, by pressing the icon with the picture of a hand and a flag, you can change the language. The new language will be displayed in the adjacent box.



Una volta selezionata la lingua, per tornare alla schermata iniziale, premere l'icona con il disegno di una freccia che si trova in basso alla vostra sinistra.

Once you have selected the language, to return to the opening screen press the icon with the picture of an arrow at the bottom left-hand side.



5.2 Selezione del ciclo di lavoro

5.2 Selecting the work cycle

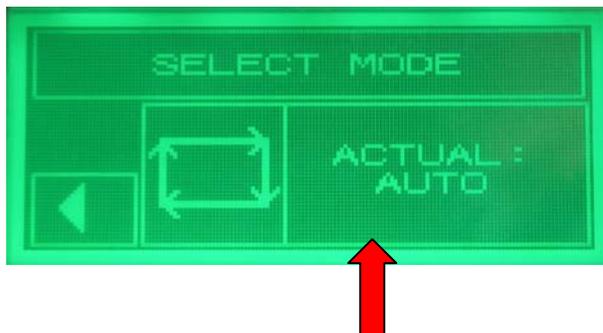
Per selezionare il ciclo di lavoro del PSCM107 bisogna, innanzi tutto, premere l'icona in alto alla vostra destra nella schermata principale.

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



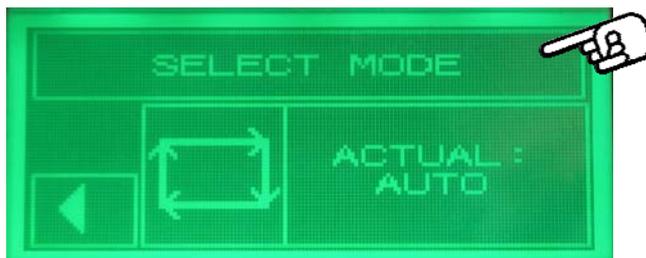
All'interno del menu di selezione del ciclo di lavoro viene visualizzato, nell'icona più centrale, il tipo funzionamento attualmente impostato.

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



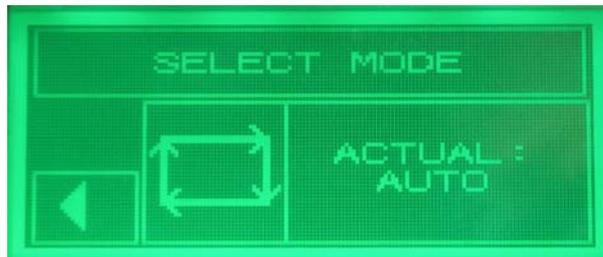
Per modificare il tipo di funzionamento del PSCM107 basta premere l'icona più in alto, quella con scritto SELECT MODE.

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



Il PSCM107 può seguire due cicli di lavoro:
- automatico, che quando viene azionato esegue tutte le operazioni impostate dall'operatore;

The PSCM107 can follow two work cycles:
- **automatic**: when this cycle is enabled, it carries out all the operations set by the operator;



- oppure, passo per passo, cioè, una volta azionato, si può far fare al PSCM107 tutte le operazioni una per volta, premendo l'icona alla vostra destra con scritto START STEP.

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



Dal menu di selezione del ciclo di lavoro, per tornare alla schermata principale, basta premere l'icona con il disegno di una freccia, in basso alla vostra sinistra.

From the menu for selecting the work cycle, to return to the main screen just press the icon with the picture of an arrow, at the bottom left-hand side.

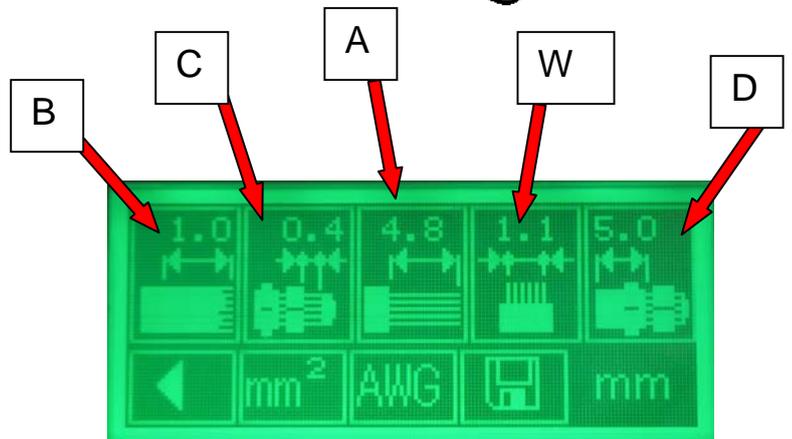


5.3 Inserimento valori

5.3 Entering values

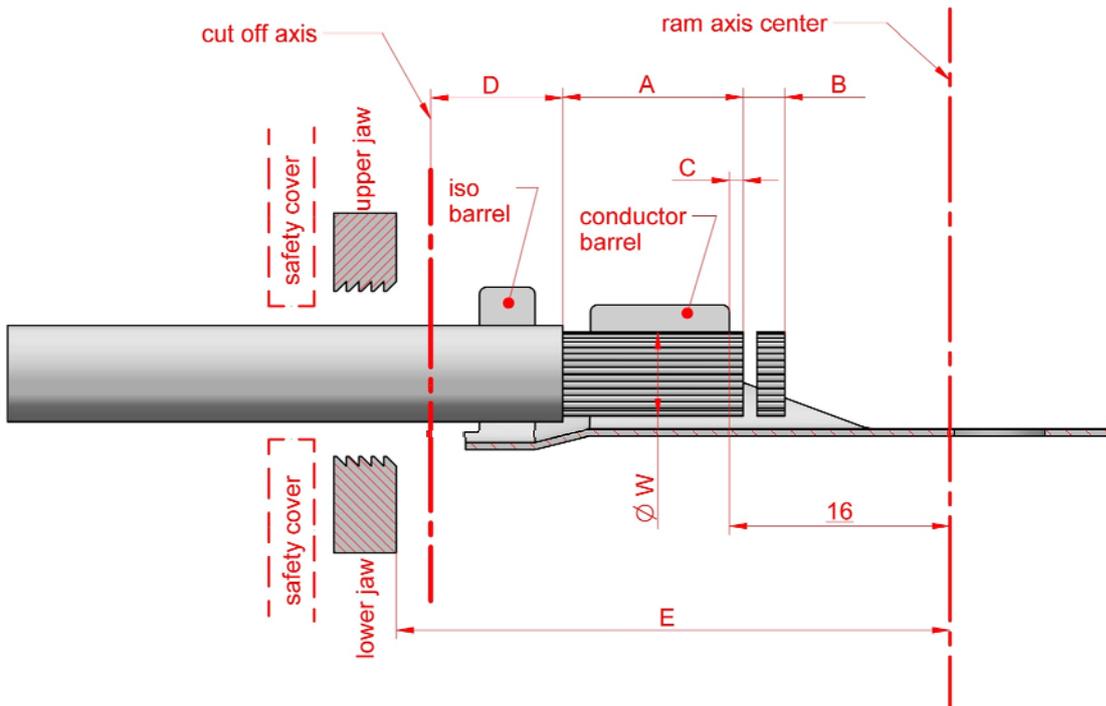
Per accedere al menu per l'inserimento dei valori, premere l'icona con il disegno di una tastiera.

To access the menu for entering values, press the icon with the picture of a keypad.



Entrati nel menu si trovano le seguenti icone.

Once you are in the menu you will see the following icons.



5.3.1 Lunghezza d'intestatura (B)

5.3.1 Wire trimming length (B)

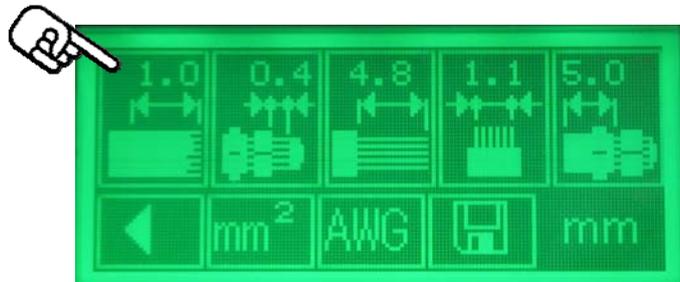
Per andare a modificare il valore della lunghezza d'intestatura bisogna, prima di tutto, entrare nel menu d'inserimento dei valori premendo l'icona con il disegno di una tastiera.

To be able to change the value of the wire trimming length, first of all go to the menu for entering values by pressing the icon with the picture of a keypad.



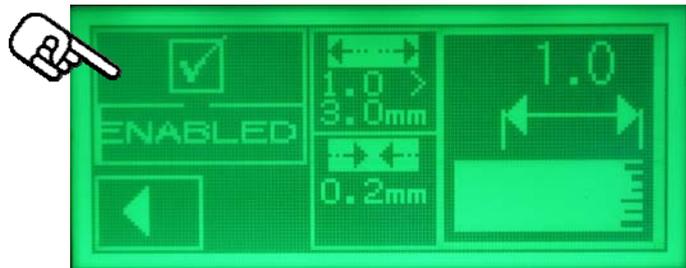
La prima icona del menu, partendo dalla vostra sinistra, indica la lunghezza d'intestatura del cavo e premendola si accede al menu che è al suo interno.

The first icon on the menu, starting from the left, indicates the wire trimming length: by pressing it you get access to the submenu within it.



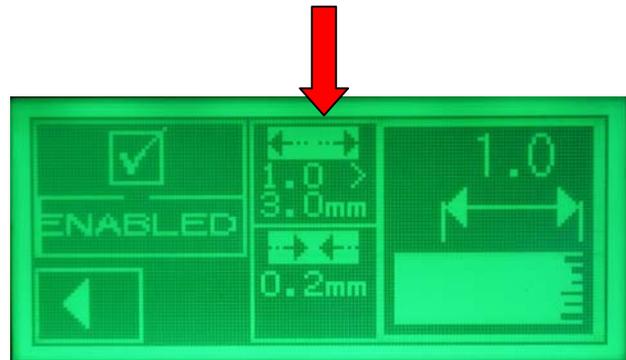
L'icona che si trova alla vostra sinistra nel menu, vi dà la possibilità, premendola, di attivare o disattivare la funzione. Disattivando la funzione, automaticamente si torna alla schermata iniziale.

The icon on your left in the menu enables you, by pressing it, to enable or disable the function. Disabling the function automatically takes you back to the opening screen.



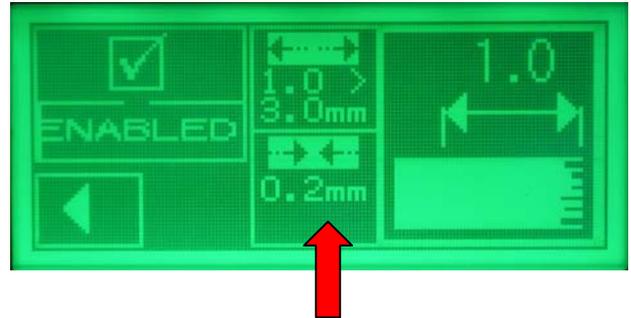
Le due icone centrali sono solamente informative e indicano:
- quella più in alto, il campo di valori della lunghezza d'intestatura, vale a dire possiamo intestare un cavo da 1 a 3 mm;

The two central icons are for information only and indicate:
- top icon: the range of values of the trimming length, i.e. we can trim the end of a wire by 1 to 3 mm;



- quella più in basso, invece, lo step con cui si può variare il valore d'intestatura. Per esempio si può variare il valore da 1 a 1.2 oppure 1.4 mm ma non si può passare da 1 a 1.1 mm, poiché lo step vale 0.2 mm.

- the bottom icon shows the step by which the trimming length can be varied. For example, we can alter the value from 1 to 1.2 or 1.4 mm, but we cannot go from 1 to 1.1 mm because the value of the step is 0.2 mm.

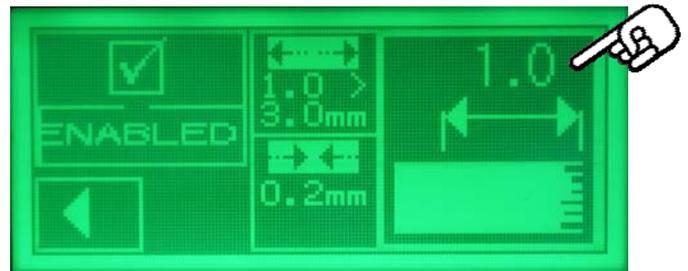


L'icona alla vostra destra visualizza il valore della lunghezza d'intestatura attualmente impostato. Per modificare questo valore basta premere l'icona e, mediante la tastiera che compare, inserire il nuovo valore, dopo di che, premere ENT per confermare e salvare il dato, altrimenti se volete annullare l'operazione basta premere ESC e così si torna al menu della lunghezza di intestatura. Dopo aver inserito un nuovo valore e confermato, si torna direttamente alla schermata iniziale.

Le funzioni dei tasti della tastiera sono:
- ESC: annulla ogni eventuale modifica e torna alla schermata precedente senza salvare;
- AC: cancella tutti i dati inseriti;
- DEL: cancella un dato per volta;
- ENT: conferma i dati inseriti e torna alla schermata iniziale salvando le modifiche.

The icon to the right displays the value of the trimming length currently set. To change this value, just press the icon and, using the keypad which appears, enter the new value. After this, press ENT to confirm and save the data, otherwise if you want to cancel the operation, press ESC to go back to the trimming length menu. After entering a new value and confirming it, you will be returned directly to the opening screen.

The functions of the keys on the keypad are as follows:
- ESC: cancels any change and takes you back to the previous screen without saving;
- AC: cancels all the data entered;
- DEL: cancels one entry at a time;
- ENT: confirms the data entered, saves the changes and takes you back to the opening screen.





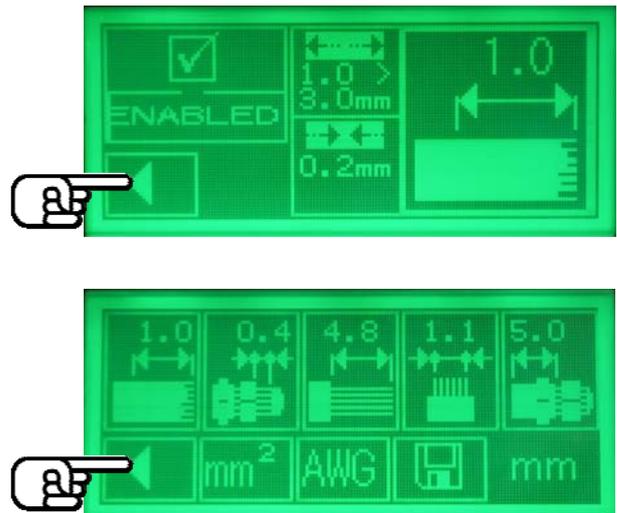
Mecal Srl

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

Se i valori inseriti attraverso la tastiera non sono validi, in altre parole non si attengono ai parametri impostati, nel momento in cui viene data la conferma comparirà un messaggio che vi avviserà dell'errore.
If the values entered via the keypad are not valid, in other words do not comply with the preset parameters, a message notifying you of the error will appear as soon as you confirm.

Quando non viene effettuata nessuna modifica all'interno del menu, per tornare alle schermate precedenti bisogna premere l'icona con il disegno di una freccia in basso alla vostra sinistra.

When no change has been made within the menu, to return to the previous screens just press the icon with the picture of an arrow, at the bottom left-hand side.



5.3.2 Posizione del conduttore sul terminale (C)

5.3.2 Conductor overlay on the terminal (C)

Per andare a modificare il valore della posizione del conduttore sul terminale bisogna, per prima cosa, entrare nel menu d'inserimento dei valori premendo l'icona con il disegno di una tastiera.

To be able to change the value of the conductor overlay on the terminal, first of all go to the menu for entering values by pressing the icon with the picture of a keypad.



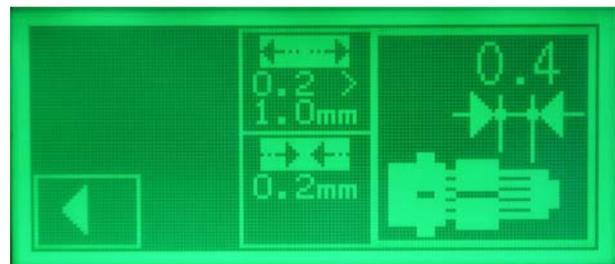
La seconda icona del menu, partendo dalla vostra sinistra, indica la posizione del conduttore sul terminale e premendola si accede al menu che è al suo interno.

The second icon on the menu, starting from the left, indicates the conductor overlay on the terminal: by pressing it you get access to the submenu within it.



All'interno del menu ci sono due icone centrali che sono solo informative ed indicano:
- quella più in alto, il campo di valori della posizione del conduttore sul terminale, in sostanza il conduttore può superare l'aletta rame del terminale da 0.2 a 1 mm;

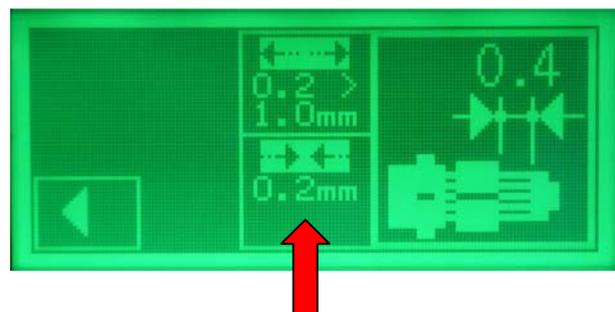
Within this menu there are two central icons which are for information only and indicate:
- top icon: the range of values of the conductor overlay on the terminal, basically the conductor can go past the copper wings of the terminal by 0.2 to 1 mm;



- quella più in basso, invece, lo step con cui si può variare il valore della posizione del conduttore sul terminale.

Per esempio, si può variare il valore da 0.2 a 0.4 oppure a 0.6 mm, ma non si può passare da 0.2 a 0.3 mm, perché lo step vale 0.2 mm.

- the bottom icon shows the step by which the value of the conductor overlay can be varied. For example, we can alter the value from 0.2 to 0.4 or 0.6 mm, but we cannot go from 0.2 to 0.3 mm because the value of the step is 0.2 mm.



L'icona alla vostra destra visualizza il valore della posizione del conduttore sul terminale attualmente impostato. Per variare questo valore basta premere l'icona e, mediante la tastiera che compare, inserire il nuovo valore, dopo di che, premere ENT per confermare e salvare il nuovo dato inserito, altrimenti premere ESC per annullare l'operazione e tornare alla schermata del menu per l'impostazione della posizione del conduttore sul terminale.

Dopo aver inserito un nuovo valore e confermato, si torna direttamente alla schermata iniziale.

Le funzioni dei tasti della tastiera sono:

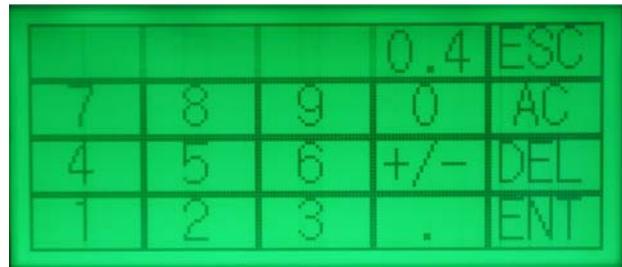
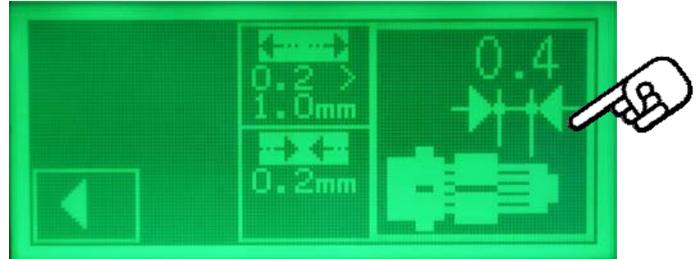
- ESC: annulla ogni eventuale modifica e torna alla schermata precedente senza salvare;
- AC: cancella tutti i dati inseriti;
- DEL: cancella un dato per volta;
- ENT: conferma i dati inseriti e torna alla schermata iniziale salvando le modifiche.

The icon to your right displays the value of the conductor overlay currently set. To change this value, just press the icon and, using the keypad which appears, enter the new value. After this, press ENT to confirm and save the new data entered, otherwise press ESC to cancel the operation and go back to the screen for setting the conductor overlay on the terminal.

After entering a new value and confirming it, you will be returned directly to the opening screen.

The functions of the keys on the keypad are as follows:

- ESC: cancels any changes and takes you back to the previous screen without saving;
- AC: cancels all the data entered;
- DEL: cancels one entry at a time;
- ENT: confirms the data entered, saves the changes and takes you back to the opening screen.

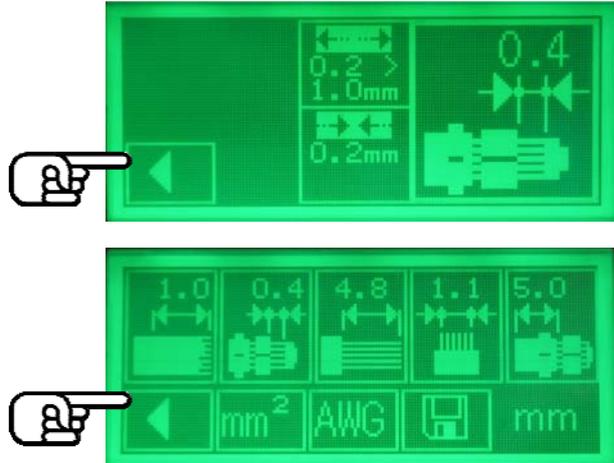


Se i valori inseriti attraverso la tastiera non sono validi, cioè non si attengono ai parametri impostati, nel momento in cui viene data la conferma comparirà un messaggio che vi avviserà dell'errore.

If the values entered via the keypad are not valid, i.e. do not comply with the preset parameters, a message notifying you of the error will appear as soon as you confirm.

Quando non viene effettuata nessuna modifica all'interno del menu, per tornare alle schermate precedenti bisogna premere l'icona con il disegno di una freccia in basso alla vostra sinistra.

When no change has been made within the menu, to return to the previous screens just press the icon with the picture of an arrow, at the bottom left-hand side.



5.3.3 Lunghezza scalzatura (A)

5.3.3 Stripping length (A)

Per andare a modificare il valore della lunghezza di scalzatura bisogna, per prima cosa, entrare nel menu d'inserimento dei valori premendo l'icona con il disegno di una tastiera.

To be able to change the value of the stripping length, first of all go to the menu for entering values by pressing the icon with the picture of a keypad.



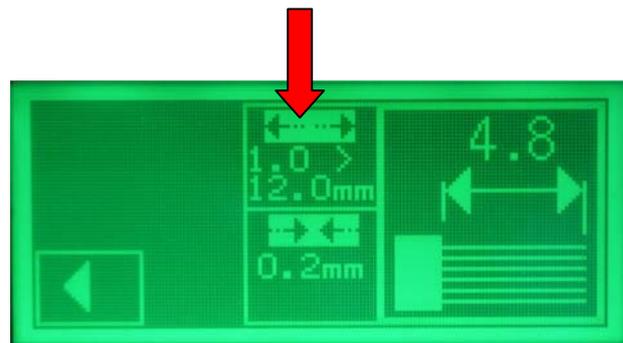
La terza icona del menu, partendo dalla vostra sinistra, indica la lunghezza di scalzatura e premendola si accede al menu che è al suo interno.

The third icon on the menu, starting from the left, indicates the stripping length: by pressing it you get to the submenu within it.



All'interno del menu, le due icone centrali, sono solo informative ed indicano:
 - quella più in alto, il campo di valori della scalzatura, cioè possiamo scalzare un cavo da 1 a 12 mm;

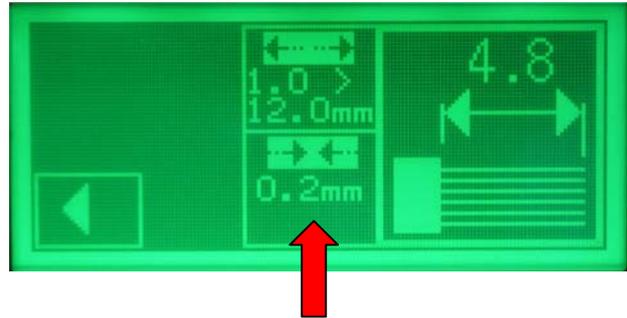
Within this menu the two central icons are for information only and indicate:
 - top icon: the range of values of the stripping, i.e. we can strip the wire for a length of 1 to 12 mm;



- quella più in basso, invece, lo step con cui si può variare il valore della lunghezza di scalzatura.

Per esempio, si può variare il valore da 1 a 1.2 oppure a 1.4 mm, ma non si può passare da 1 a 1.1 mm, poiché lo step vale 0.2 mm.

- the bottom icon shows the step by which the value of the stripping length can be varied. For example, we can alter the value from 1 to 1.2 or 1.4 mm, but we cannot go from 1 to 1.1 mm because the value of the step is 0.2 mm.



L'icona alla vostra destra visualizza il valore della lunghezza di scalzatura attualmente impostato. Per variare questo valore basta premere l'icona e, mediante la tastiera che compare, inserire il nuovo valore, dopo di che, premere ENT per confermare e salvare il nuovo dato inserito, altrimenti premere ESC per annullare l'operazione e tornare alla schermata del menu d'impostazione della lunghezza di scalzatura.

Dopo aver inserito un nuovo valore e confermato, si torna direttamente alla schermata iniziale.

Le funzioni dei tasti della tastiera sono:

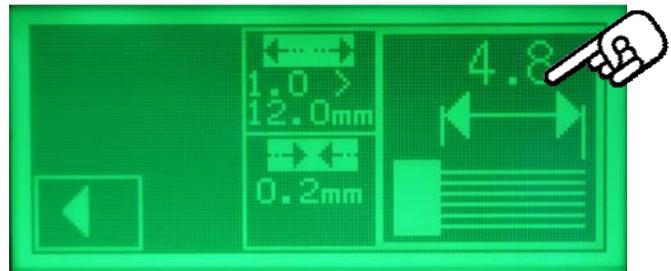
- ESC: annulla ogni eventuale modifica e torna alla schermata precedente senza salvare;
- AC: cancella tutti i dati inseriti;
- DEL: cancella un dato per volta;
- ENT: conferma i dati inseriti e torna alla schermata iniziale salvando le modifiche.

The icon to the right displays the value of the stripping length currently set. To change this value, just press the icon and, using the keypad which appears, enter the new value. After this, press ENT to confirm and save the new data entered, otherwise press ESC to cancel the operation and go back to the screen with the menu for setting the stripping length.

After entering a new value and confirming it, you will be returned directly to the opening screen.

The functions of the keys on the keypad are as follows:

- ESC: cancels any change and takes you back to the previous screen without saving;
- AC: cancels all the data entered;
- DEL: cancels one entry at a time;
- ENT: confirms the data entered, saves the changes and takes you back to the opening screen.

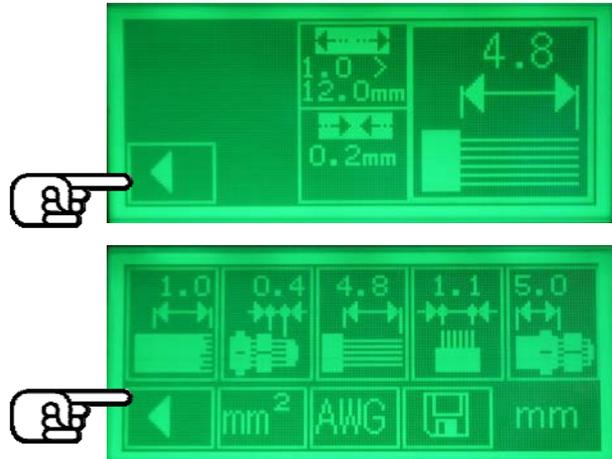


Se i valori inseriti attraverso la tastiera non sono validi, cioè non si attengono ai parametri impostati, nel momento in cui viene data la conferma comparirà un messaggio che vi avviserà dell'errore.

If the values entered via the keypad are not valid, i.e. do not comply with the preset parameters, a message notifying you of the error will appear as soon as you confirm.

Quando non viene effettuata nessuna modifica all'interno del menu, per tornare alle schermate precedenti bisogna premere l'icona con il disegno di una freccia in basso alla vostra sinistra.

When no change has been made within the menu, to return to the previous screens just press the icon with the picture of an arrow, at the bottom left-hand side.



5.3.4 Diametro conduttore (W)

5.3.4 Conductor diameter (W)

Per andare a modificare il valore del diametro del conduttore bisogna, per prima cosa, entrare nel menu d'inserimento dei valori premendo l'icona con il disegno di una tastiera.

To be able to change the value of the diameter of the conductor, first of all go to the menu for entering values by pressing the icon with the picture of a keypad.



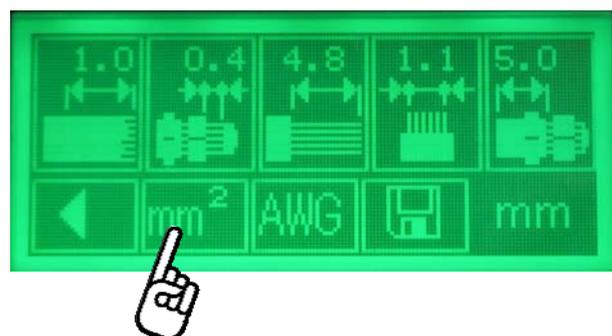
Per inserire il valore relativo al diametro o alla sezione del conduttore di un cavo, esistono tre metodi diversi:
- inserendo la sezione del conduttore espressa in mm²;

There are three different methods for entering the value for the diameter or the section of the conductor of a wire:

- entering the section of the conductor in mm²;

Premendo l'icona con sopra scritto mm², si apre il menu che è al suo interno.

Pressing the icon with mm² written above it opens the submenu within it.



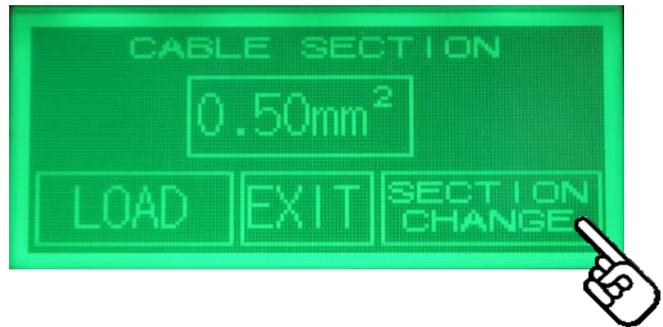
Nel menu c'è un'icona al centro che visualizza il valore della sezione attualmente selezionato.

In this menu there is an icon in the centre which displays the value of the section currently selected.



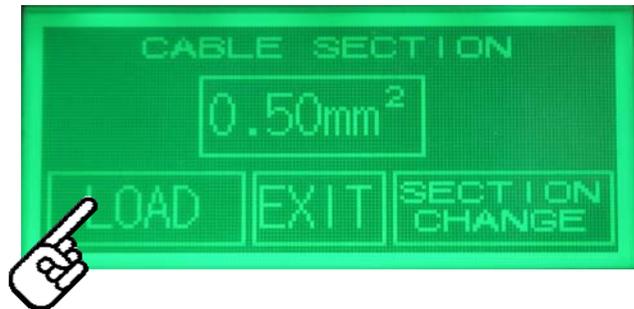
Questo valore può essere modificato premendo l'icona con scritto SECTION CHANGE in basso alla vostra destra. I valori sono preimpostati in base alle sezioni dei cavi standard.

This value can be changed by pressing the icon marked SECTION CHANGE, at the bottom right-hand side. The values are preset on the basis of standard cable sections.



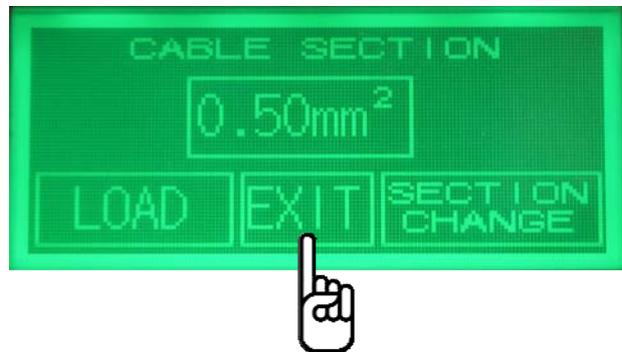
Per confermare e salvare la selezione, premere l'icona con scritto LOAD in basso alla vostra sinistra. Dopo aver salvato la selezione, si torna automaticamente alla schermata iniziale.

To confirm and save the selection, press the icon marked LOAD, at the bottom left-hand side. After saving the selection, you are automatically returned to the opening screen.



Per annullare l'operazione e tornare alla schermata precedente, premere l'icona con scritto EXIT in basso al centro.

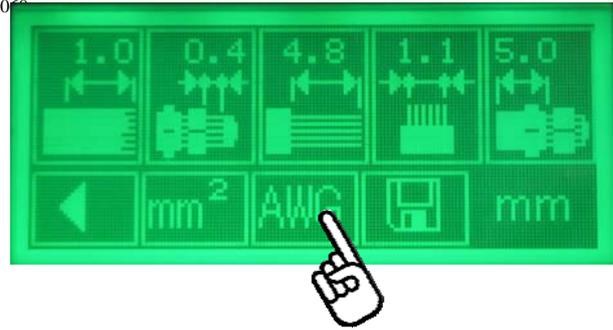
To cancel the operation and return to the previous screen, press the icon marked EXIT, at the bottom in the centre.



- inserendo la sezione del conduttore espressa in AWG;
- entering the section of the conductor in AWG;

Premendo l'icona con scritto AWG, si apre il menu che è al suo interno.

Pressing the icon marked AWG opens the submenu within it.



Nel menu c'è un'icona al centro che visualizza il valore della sezione attualmente selezionato.

In this menu there is an icon in the centre which displays the value of the section currently selected.



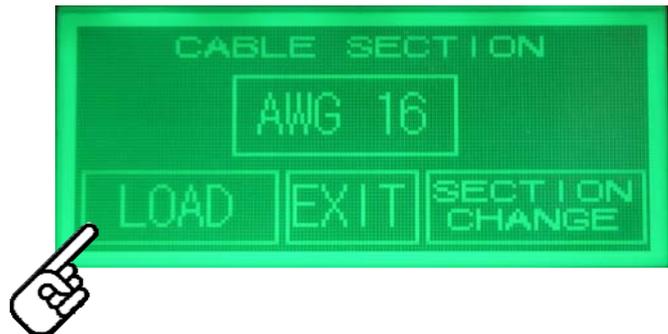
Questo valore può essere modificato premendo l'icona con scritto SECTION CHANGE in basso alla vostra destra. I valori sono preimpostati in base alle sezioni dei cavi standard.

This value can be changed by pressing the icon marked SECTION CHANGE, at the bottom right-hand side. The values are preset on the basis of standard cable sections.



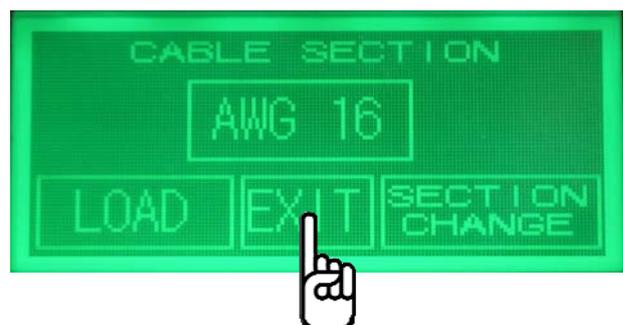
Per confermare e salvare la selezione, premere l'icona con scritto LOAD in basso alla vostra sinistra. Dopo aver salvato la selezione, si torna automaticamente alla schermata iniziale.

To confirm and save the selection, press the icon marked LOAD, at the bottom left-hand side. After saving the selection, you are automatically returned to the opening screen.



Per annullare l'operazione e tornare alla schermata precedente, premere l'icona con scritto EXIT in basso al centro.

To cancel the operation and return to the previous screen, press the icon marked EXIT, at the bottom in the centre.



- inserendo il diametro del conduttore espresso in mm.
 - entering the diameter of the conductor in mm.

All'interno del menu di inserimento dati, la quarta icona partendo dalla vostra sinistra, indica il diametro del conduttore. Premendola si accede al menu che è al suo interno.

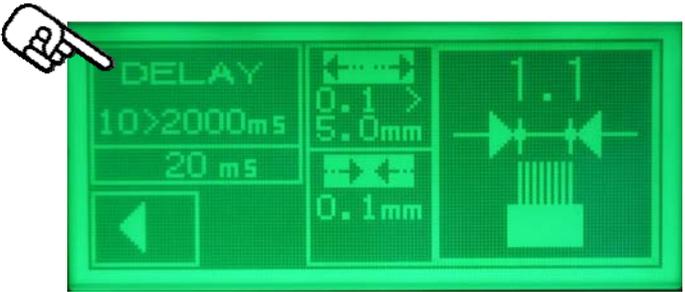
In the data entry menu, the fourth icon from the left indicates the diameter of the conductor. Pressing it gives you access to the submenu within it.



Nel menu, l'icona alla vostra sinistra, indica il ritardo che devono avere i coltelli prima di scalzare un cavo. Mediante la tastiera che compare premendo l'icona, si può variare il valore che va da 10 a 2000 ms con uno step di 10 ms, cioè si può variare il valore da 10 a 20 oppure a 30, ma non da 10 a 15, per esempio. Dopo aver inserito un nuovo valore e confermato, si torna alla schermata precedente.

Le funzioni dei tasti della tastiera sono:

- ESC: annulla ogni eventuale modifica e torna alla schermata precedente senza salvare;
- AC: cancella tutti i dati inseriti;
- DEL: cancella un dato per volta;
- ENT: conferma e salva i dati inseriti.



In this menu, the icon to the left indicates the delay which the knives must have before stripping a wire. Using the keypad which appears when you press the icon, you can alter the value, which has a range from 10 ms to 2000 ms in steps of 10 ms. In other words you can alter the value from 10 to 20 or 30, but not from 10 to 15, for example. After entering a new value and confirming it, you will be returned to the previous screen.

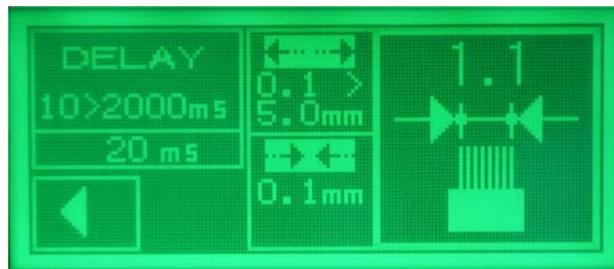
The functions of the keys on the keypad are as follows:

- ESC: cancels any change and takes you back to the previous screen without saving;
- AC: cancels all the data entered;
- DEL: cancels one entry at a time;
- ENT: confirms and saves the data entered.



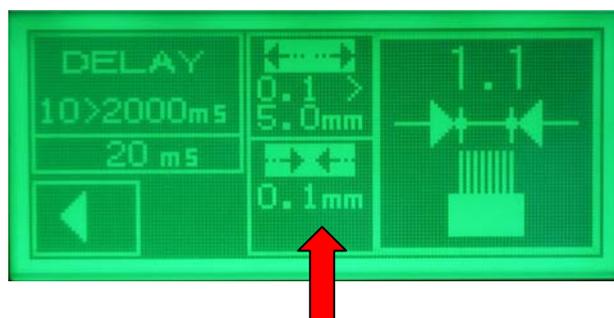
Le due icone centrali sono solamente informative ed indicano:
- quella più in alto, il campo di valori del diametro del conduttore, che va da 0.1 a 5 mm;

The two central icons are for information only and indicate:
- top icon: the range of values of the diameter of the conductor, which runs from 0.1 to 5 mm;



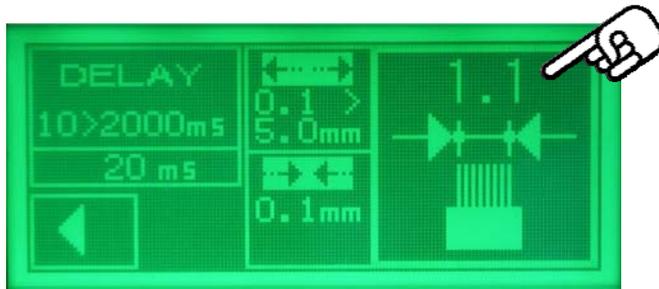
- quella più in basso, invece, lo step con cui si può variare il valore del diametro del conduttore. In questo caso vale 0.1 mm, quindi si può variare il valore, per esempio, da 0.1 a 0.2 a 0.3, e così via.

- the bottom icon shows the step by which the value of the diameter of the conductor can be varied. In this case the step is 0.1 mm, so we can alter the value, for example, from 0.1 to 0.2 to 0.3, and so forth.



L'icona alla vostra destra visualizza il valore del diametro del conduttore attualmente impostato. Per variare questo valore basta premere l'icona e, mediante la tastiera che compare, inserire il nuovo valore, dopo di che, premere ENT per confermare e salvare il nuovo dato inserito, altrimenti premere ESC per annullare l'operazione e tornare alla schermata del menu d'inserimento del diametro del conduttore. Dopo aver inserito un nuovo valore e confermato, si torna direttamente alla schermata iniziale.

Le funzioni dei tasti della tastiera sono:
- ESC: annulla ogni eventuale modifica e torna alla schermata precedente senza salvare;
- AC: cancella tutti i dati inseriti;
- DEL: cancella un dato per volta;
- ENT: conferma i dati inseriti e torna alla schermata iniziale salvando le modifiche.



The icon to the right displays the value of the conductor diameter currently set. To change this value, just press the icon and, using the keypad which appears, enter the new value. After this, press ENT to confirm and save the new data entered, otherwise press ESC to cancel the operation and go back to the screen with the menu for entering the diameter of the conductor. After entering a new value and confirming it, you will be returned directly to the opening screen.

The functions of the keys on the keypad are as follows:

- ESC: cancels any changes and takes you back to the previous screen without saving;
- AC: cancels all the data entered;
- DEL: cancels one entry at a time;
- ENT: confirms the data entered, saves the changes and takes you back to the opening screen.

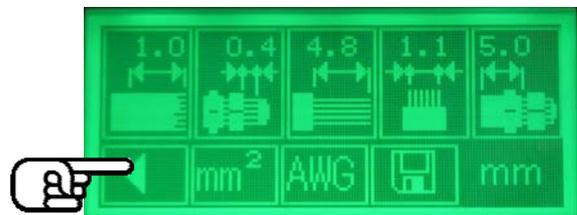
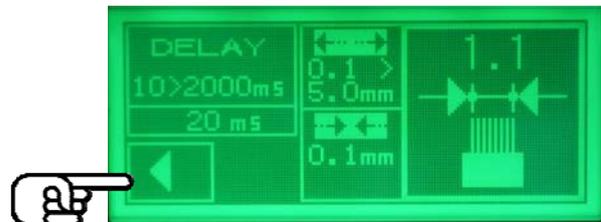


Se i valori inseriti attraverso la tastiera non sono validi, cioè non si attengono ai parametri impostati, nel momento in cui viene data la conferma comparirà un messaggio che vi avviserà dell'errore.

If the values entered via the keypad are not valid, i.e. do not comply with the preset parameters, a message notifying you of the error will appear as soon as you confirm.

Quando non viene effettuata nessuna modifica all'interno del menu, per tornare alle schermate precedenti bisogna premere l'icona con il disegno di una freccia in basso alla vostra sinistra.

When no change has been made within the menu, to return to the previous screens just press the icon with the picture of an arrow, at the bottom left-hand side.



5.3.5 Taglio cavo di scarto (D)

5.3.5 Scrap wire cut-off (D)

Per andare a modificare il valore della posizione dei coltelli rispetto alla quota di partenza della scalzatura per il taglio del cavo di scarto bisogna, per prima cosa, entrare nel menu d'inserimento dei valori premendo l'icona con il disegno di una tastiera.

To be able to change the value of the position of the knives with respect to the original stripping length for cutting off the scrap wire, first go to the menu for entering values by pressing the icon with the picture of a keypad.



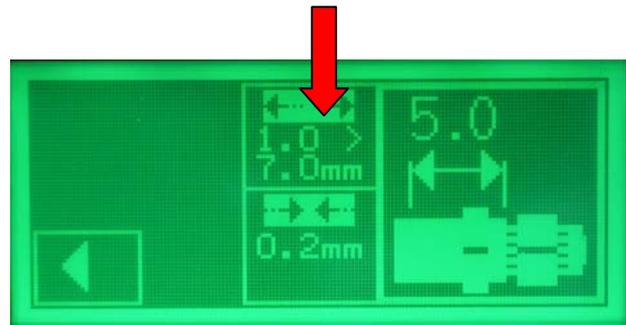
La quinta icona del menu, partendo dalla vostra sinistra, identifica la posizione dei coltelli rispetto alla quota di partenza della scalzatura per il taglio del cavo di scarto e premendola si apre il menu che è al suo interno.

The fifth icon on the menu, starting from the left, identifies the position of the knives with respect to the original stripping length for cutting off the scrap wire: pressing it opens the submenu within it.



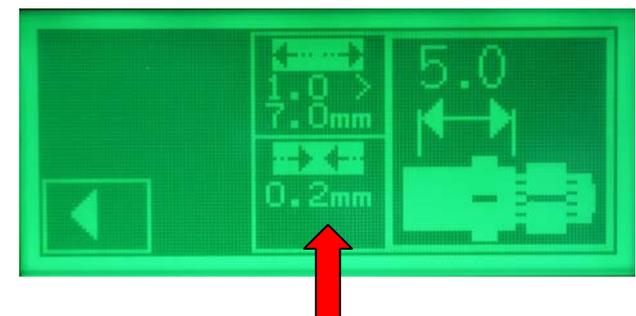
All'interno del menu ci sono due icone centrali che sono solamente informative ed indicano:
- quella più in alto, il campo di valori del taglio del cavo di scarto, che va da 1 a 7 mm;

Within this menu there are two central icons which are for information only and indicate:
- top icon: the range of values for cutting off the scrap wire, which runs from 0.1 to 7 mm;



- quella più in basso, invece, indica lo step con cui si può variare il valore del taglio del cavo di scarto. Questo valore può essere variato, per esempio, da 1 a 1.2 oppure a 1.4 mm, ma non si può passare da 1 a 1.1 mm, poiché lo step è di 0.2 mm.

- the bottom icon shows the step by which the value of the scrap cut-off length can be varied. This value can be altered, for example, from 1 to 1.2 or 1.4 mm but not from 1 to 1.1 mm because the step is 0.2 mm.



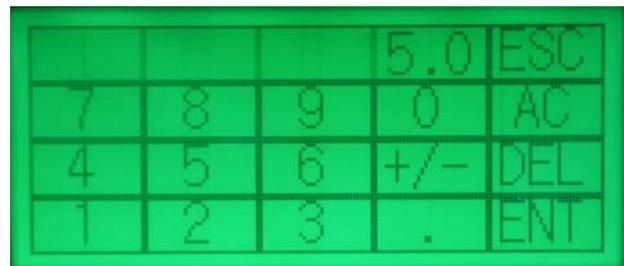
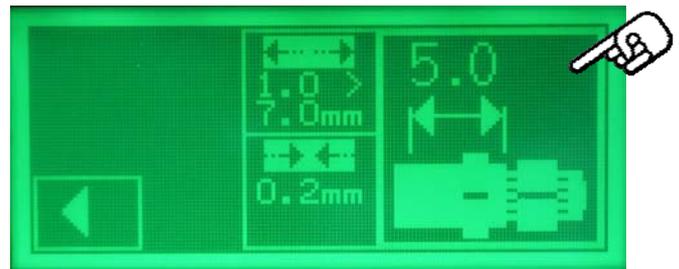
L'icona alla vostra destra visualizza il valore della posizione dei coltelli rispetto alla quota di partenza della scalzatura per il taglio del cavo di scarto attualmente impostato. Per variare questo valore basta premere l'icona e, mediante la tastiera che compare, inserire il nuovo valore, dopo di che, premere ENT per confermare e salvare il nuovo dato inserito, altrimenti premere ESC per annullare l'operazione e tornare alla schermata del menu d'inserimento della posizione dei coltelli per il taglio del cavo di scarto. Dopo aver inserito un nuovo valore e confermato, si torna direttamente alla schermata iniziale. Le funzioni dei tasti della tastiera sono:

- ESC: annulla ogni eventuale modifica e torna alla schermata precedente senza salvare;
- AC: cancella tutti i dati inseriti;
- DEL: cancella un dato per volta;
- ENT: conferma i dati inseriti e torna alla schermata iniziale salvando le modifiche.

The icon to your right displays the currently set value for the position of the knives with respect to the original stripping length for cutting off the scrap wire. To change this value, just press the icon and, using the keypad which appears, enter the new value. After this, press ENT to confirm and save the new data entered, otherwise press ESC to cancel the operation and go back to the screen with the menu for entering the position of the knives for cutting off the scrap wire. After entering a new value and confirming it, you will be returned directly to the opening screen.

The functions of the keys on the keypad are as follows:

- ESC: cancels any changes and takes you back to the previous screen without saving;
- AC: cancels all the data entered;
- DEL: cancels one entry at a time;
- ENT: confirms the data entered, saves the changes and takes you back to the opening screen.

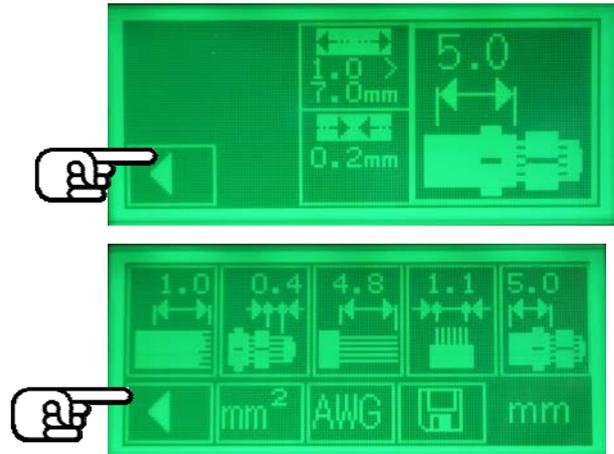


Se i valori inseriti attraverso la tastiera non sono validi, cioè non si attengono ai parametri impostati, nel momento in cui viene data la conferma comparirà un messaggio che vi avviserà dell'errore.

If the values entered via the keypad are not valid, i.e. do not comply with the preset parameters, a message notifying you of the error will appear as soon as you confirm.

Quando non viene effettuata nessuna modifica all'interno del menu, per tornare alle schermate precedenti bisogna premere l'icona con il disegno di una freccia in basso alla vostra sinistra.

When no change has been made within the menu, to return to the previous screens just press the icon with the picture of an arrow, at the bottom left-hand side.



5.4 Salvare un programma

5.4 Saving a program

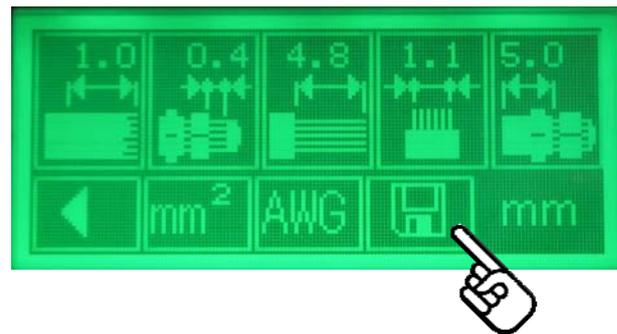
Una volta impostati tutti i valori utili per far lavorare il PSCM107, c'è la possibilità di salvarli, cosicché si possano reinserire tutti insieme e non più uno per volta. Per fare questo bisogna, prima di tutto, premere l'icona con il disegno di una tastiera ed entrare nel menu di inserimento dei valori.

Once all the values necessary for operating the PSCM107 have been entered, they can be saved so that they can all be re-entered together instead of one at a time. To do this, first press the icon with the picture of a keypad and go into the menu for entering values.



Entrati nel menu di inserimento valori, premere l'icona con il disegno di un floppy disc.

Once you are in the menu for entering values, press the icon with the picture of a floppy disc.



All'interno del menu per il salvataggio di un programma, l'icona più grande e in alto visualizza solamente il numero del programma che si vuole salvare.

Within the menu for saving a program, the largest icon, at the top, displays only the number of the program which is to be saved.



Per salvare un nuovo programma bisogna, per prima cosa, premere l'icona con scritto PROGRAM CHANGE.

Poi attraverso la tastiera che compare premendo l'icona, inserire il numero del programma che si vuole salvare.

I programmi vanno da 1 a 99.

Una volta inserito il valore premere ENT per confermare la scelta e tornare alla schermata precedente, altrimenti premere ESC per annullare l'operazione e tornare ugualmente alla schermata precedente.

Le funzioni dei tasti della tastiera sono:

- ESC: annulla ogni eventuale modifica e torna alla schermata precedente senza salvare;
- AC: cancella tutti i dati inseriti;
- DEL: cancella un dato per volta;
- ENT: conferma i dati inseriti e torna alla schermata precedente.

To save a new program, first press the icon marked PROGRAM CHANGE.

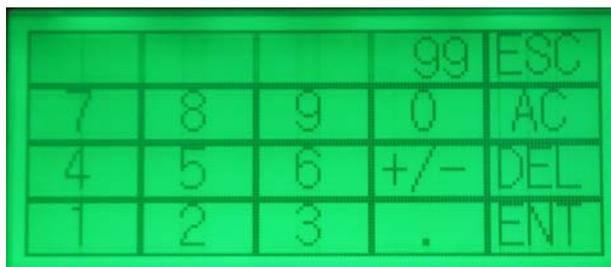
Then, using the keypad which appears when you press the icon, enter the number of the program which you want to save.

The programs range from 1 to 99.

Once you have entered the value, press ENT to confirm the selection and return to the previous screen, otherwise press ESC to cancel the operation, which also takes you back to the previous screen.

The functions of the keys on the keypad are as follows:

- ESC: cancels any changes and takes you back to the previous screen without saving;
- AC: cancels all the data entered;
- DEL: cancels one entry at a time;
- ENT: confirms the data entered and takes you back to the previous screen.



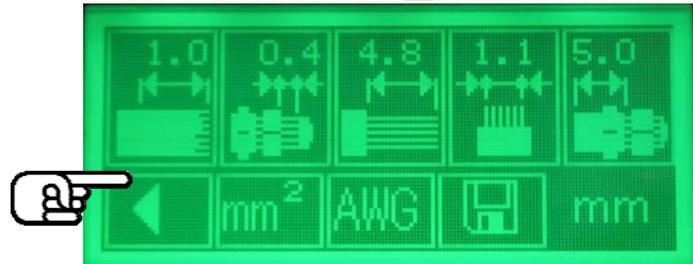
Una volta selezionato il programma che si vuole salvare, premere l'icona con scritto SAVE, dopo di che si ritorna automaticamente alla schermata iniziale.

Once you have selected the program which you want to save, press the icon marked SAVE, after which you are taken back automatically to the opening screen.



Per annullare l'operazione e tornare nel menu di inserimento valori, premere EXIT. Poi, se si volesse tornare alla schermata iniziale, premere l'icona con il disegno di una freccia in basso alla vostra sinistra.

To cancel the operation and return to the menu for entering values, press EXIT. Then, if you want to return to the opening screen, press the icon with the picture of an arrow at the bottom left-hand side.



5.4.1 Caricare un programma

5.4.1 Loading a program

Per caricare un programma precedentemente salvato bisogna per prima cosa premere l'icona con il disegno di una cartella informatica aperta in basso alla vostra sinistra, entrando così nel menu di caricamento dei programmi.

To load a previously-saved program, first press the icon with a picture of an open file at the bottom left-hand side, which takes you into the menu for loading programs.



All'interno del menu per il caricamento di un programma, l'icona più grande e in alto visualizza solamente il numero del programma che si vuole caricare.

Within the menu for loading a program, the largest icon, at the top, displays only the number of the program which is to be loaded.



Per caricare un nuovo programma bisogna, per prima cosa, premere l'icona con scritto PROGRAM CHANGE.

Poi attraverso la tastiera che compare premendo l'icona, inserire il numero del programma che si vuole caricare.

I programmi vanno da 1 a 99.

Una volta inserito il valore premere ENT per confermare la scelta e tornare alla schermata precedente, altrimenti premere ESC per annullare l'operazione e tornare ugualmente alla schermata precedente.

Le funzioni dei tasti della tastiera sono:

- ESC: annulla ogni eventuale modifica e torna alla schermata precedente senza salvare;
- AC: cancella tutti i dati inseriti;
- DEL: cancella un dato per volta;
- ENT: conferma i dati inseriti e torna alla schermata precedente.

To load a new program, first press the icon marked PROGRAM CHANGE.

Then, using the keypad which appears when you press the icon, enter the number of the program which you want to load.

The programs range from 1 to 99.

Once you have entered the value, press ENT to confirm the selection and return to the previous screen, otherwise press ESC to cancel the operation, which also takes you back to the previous screen.

The functions of the keys on the keypad are as follows:

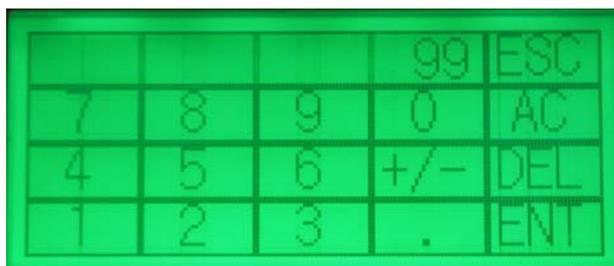
- ESC: cancels any changes and takes you back to the previous screen without saving;
- AC: cancels all the data entered;
- DEL: cancels one entry at a time;
- ENT: confirms the data entered and takes you back to the previous screen.

Una volta selezionato il programma che si vuole caricare, premere l'icona con scritto LOAD, dopo di che si ritorna automaticamente alla schermata iniziale.

Once you have selected the program which you want to load, press the icon marked LOAD, after which you are taken back automatically to the opening screen.

Per annullare l'operazione e tornare nella schermata iniziale, premere EXIT.

To cancel the operation and return to the opening screen, press EXIT.

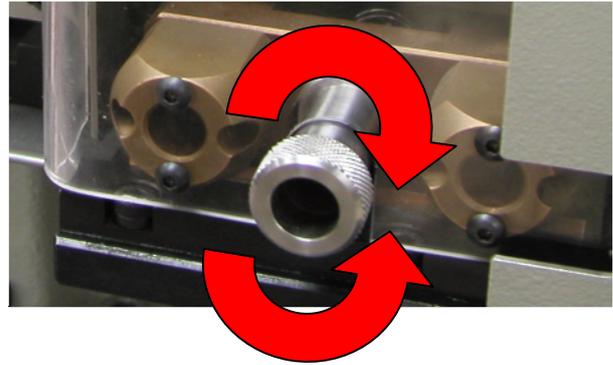


5.5 Regolazione posizione pinze

5.5 Adjusting the position of the grippers

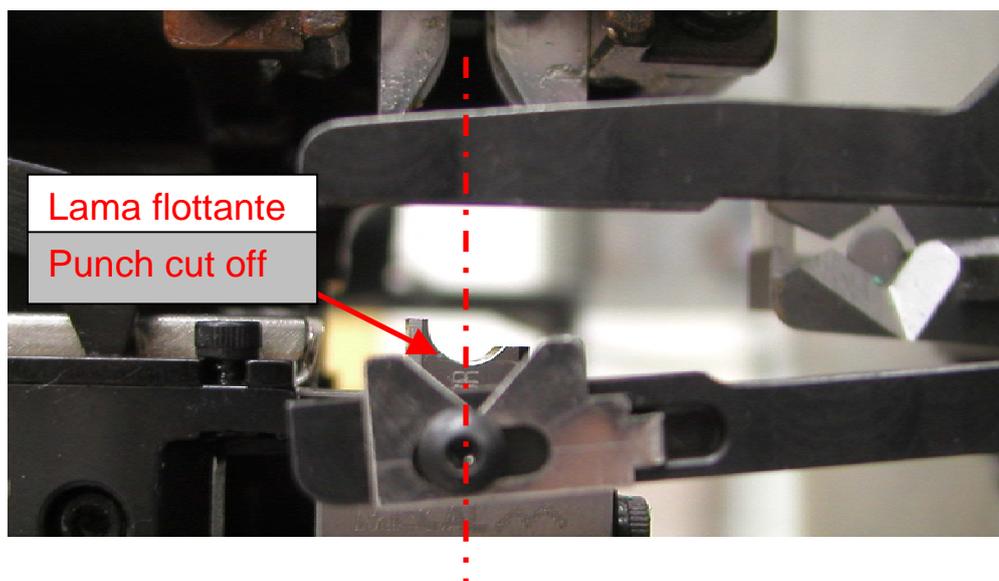
La regolazione delle pinze, avviene ruotando manualmente il pomello che fuoriesce dal carter di protezione delle pinze.

Adjusting the grippers is performed by manually rotating the knob which projects from the casing protecting the grippers.



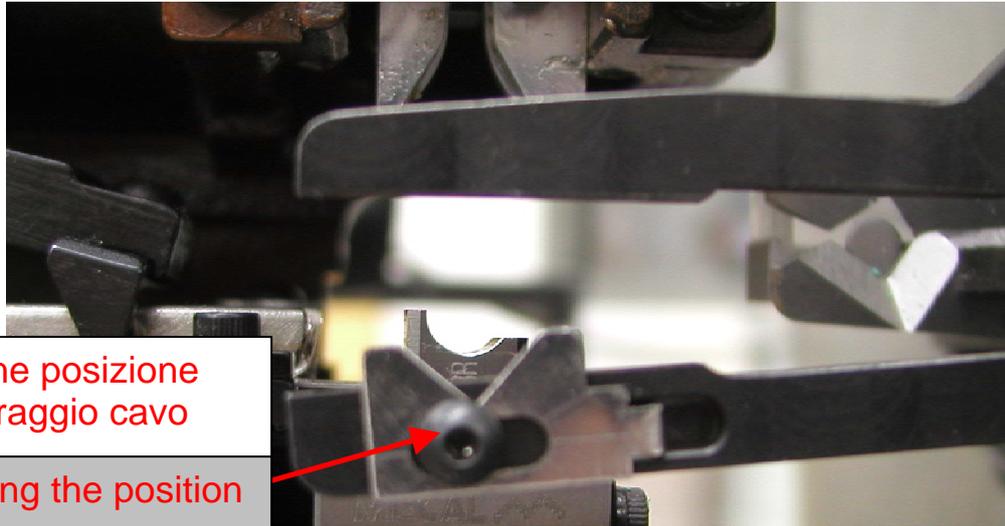
Nel momento in cui viene montato il miniapplicatore sulla pressa, le pinze si trovano in linea con l'asse di aggraffatura del cavo.

As soon as the miniapplicator is mounted on the press, the grippers are lined up with the wire crimping axis.



Qualora le pinze non fossero centrate con l'asse di aggraffatura del cavo, si può allentare la vite presente sulla pinzetta e spostare il lamierino di centraggio cavo, quanto basta per portarlo nella posizione corretta.

If the grippers are not centred on the wire crimping axis, the bolt on the jaw can be slacked off and the wire centring plate can be moved as necessary to bring it to the correct position.

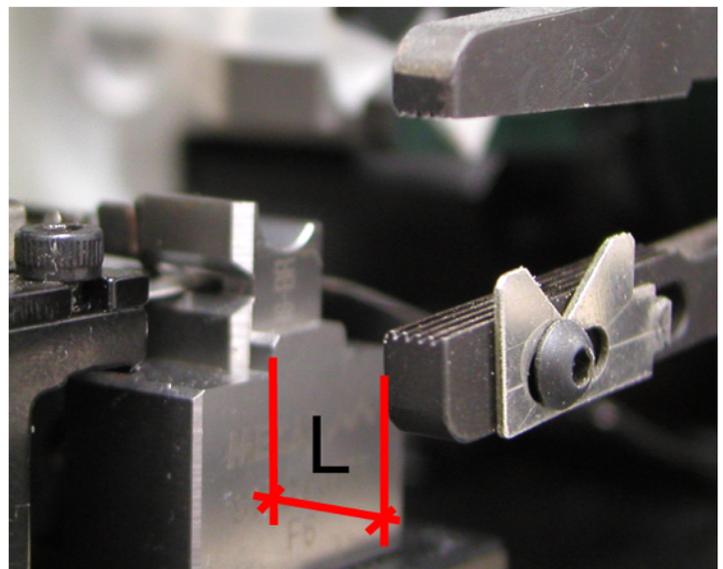


Vite regolazione posizione
lamierino centraggio cavo

Bolt for adjusting the position
of the wire centring plate

Le pinze devono poi essere posizionate ad una distanza 'L' dal miniapplicatore. Questa distanza viene definita in base alla posizione in cui vanno i coltelli per il taglio del cavo di scarto.

The grippers must then be positioned at a distance 'L' from the miniapplicator. This distance is determined on the basis of the position of the knives for cutting off the scrap wire.



Nel caso in cui le pinze non siano sufficientemente lontane dal miniapplicatore, al momento del taglio del cavo di scarto, i coltelli, per raggiungere la posizione corretta si appoggerebbero alle pinze spostandole. Le pinze, però, non varierebbero la loro posizione lungo il cavo, quindi, si rischierebbe solamente di tagliare non il cavo, ma il terminale. In questo modo si provocherebbe il danneggiamento dei coltelli

If the grippers were not positioned far enough from the miniapplicator, at the moment of cutting off the scrap wire, in order to reach the correct position the knives would thrust against the grippers, displacing them. The grippers, however would not alter their position along the wire, so there would only be a risk of cutting not the wire but the terminal. This would cause damage to the knives.

5.5.1 Regolazione sensore avvio ciclo

5.5.1 Regulation start cycle sensor

La regolazione del sensore avviene mediante i grani posti sul supporto sensore.

Svitare i grani M3 "A".

Per regolare la corsa della leva si deve agire sul grano "B", avvitandolo si riduce la corsa, al contrario svitandolo si aumenta la corsa.

Per regolare l'allineamento con le lame di scalzatura si deve agire sul grano "C".

Si può regolare la "sensibilità del sensore" agendo sul grano "D" dietro il quale è posta una molla: avvitando il grano si avrà una sensibilità minore mentre al contrario svitandolo si avrà una sensibilità maggiore. Una volta regolata la leva stringere nuovamente i grani M3 "A".

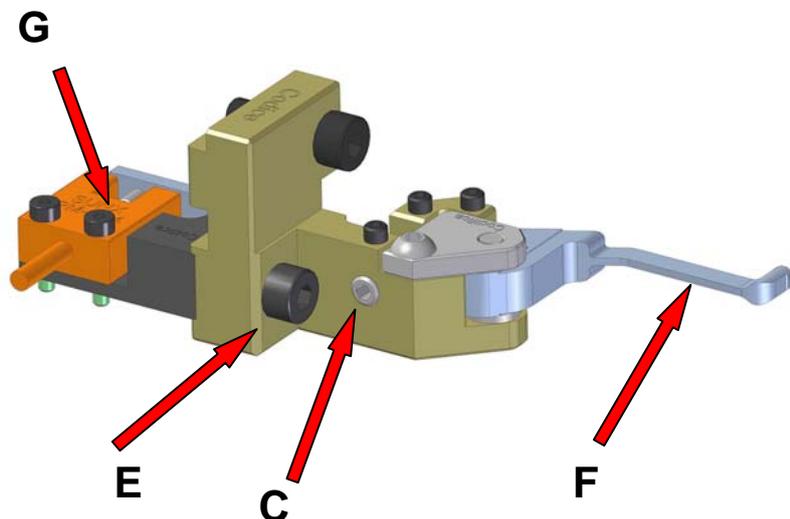
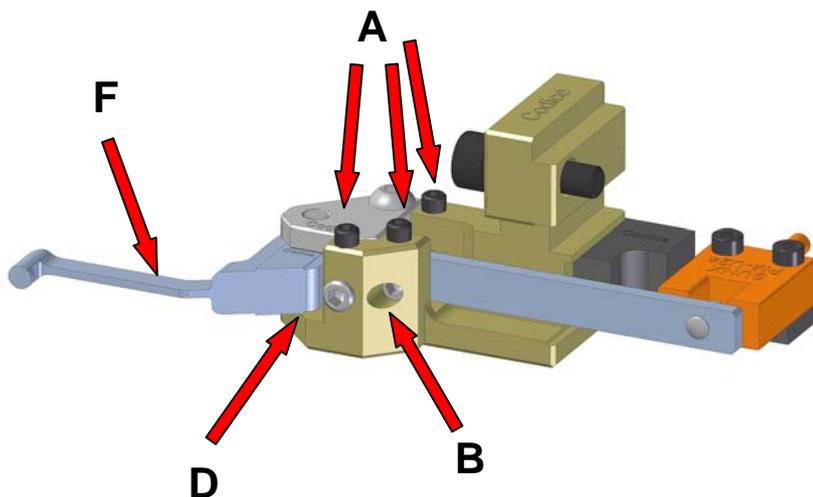
The sensor adjustment is done by means of the grub screws on the support sensor.

Unscrew the grubs M3 "A".

To adjust the stroke of the lever you have to screw the grub "B". By screwing it you reduce the stroke, on the other side you can increase the stroke by unscrewing it. In order to adjust the alignment with the stripping blades you have to screw the grub "C". You can adjust the "sensitivity of the sensor" by screwing the grain "D": behind it you can find a spring: by screwing the grub you will have a lower sensitivity while unscrewing it you will have a bigger sensitivity. After having adjusted the lever, you have to retighten the grub M3 "A".

Per regolare la posizione del sensore rispetto alla leva "F" agire sulla vite "E". Il corretto posizionamento del sensore è riscontrabile mediante la luce "G": quando la leva è a riposo la luce dev'essere spenta, al contrario in condizione di lavoro la luce dev'essere accesa.

To adjust the position of the sensor related to the lever "F", you have to operate on the screw "E". The correct positioning of the sensor is detectable by the light "G": when the lever is not working the light must be off, conversely, when working, the light must be on.



5.6 Menu delle impostazioni

5.6 Settings menu

5.6.1 Attivazione/Disattivazione Cella e BCC

5.6.1 Enabling/Disabling Load Cell and BCC

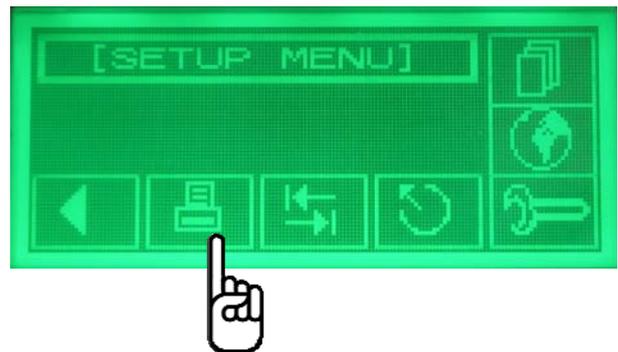
Per attivare o disattivare l'utilizzo della cella di carico e il taglio del cavo di scarto bisogna, prima di tutto, entrare nel menu delle impostazioni premendo l'icona con il disegno di un libro nella schermata principale.

To enable or disable use of the load cell and the scrap wire cut-off, first go into the settings menu by pressing the icon with the picture of a book on the main screen.



Dopodiché, una volta all'interno del menu, premere l'icona con il disegno di una stampante, così da accedere al suo menu interno.

After this, once you are in the menu, press the icon with the picture of a printer, so as to access its submenu.



All'interno del menu ci sono due icone che ci danno la possibilità di:
- attivare (ENABLED) o disattivare (DISABL.) la cella di carico, premendo la parte alla vostra destra dell'icona più in alto;

Within this menu there are two icons which offer the following options:
- enable (ENABLED) or disable (DISABL.) the load cell, by pressing the right-hand part of the top icon;



- attivare (ENABLED) o disattivare (DISABL.) il taglio del cavo di scarto, premendo la parte alla vostra destra dell'icona più in basso.

- enable (ENABLED) or disable (DISABL.) the scrap wire cut-off, by pressing the right-hand part of the bottom icon.



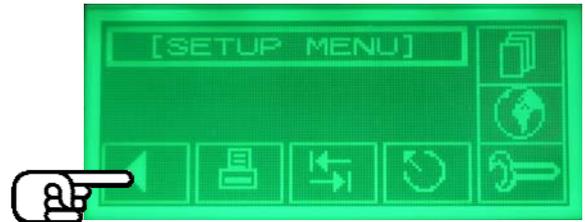
Dopo avere abilitato o disabilitato cella di carico e taglio del cavo di scarto, per tornare alla schermata del menu delle impostazioni, premere l'icona con il disegno di una freccia, in basso alla vostra sinistra.

Da lì, per tornare alla schermata iniziale, bisogna premere ancora l'icona con il disegno di una freccia, in basso alla vostra sinistra.



After enabling or disabling the load cell and scrap wire cut-off, to return to the settings menu screen, press the icon with the picture of an arrow, at the bottom left-hand side.

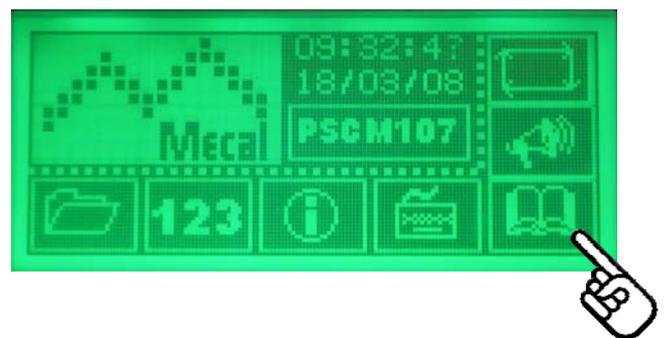
From there, to return to the opening screen, again press the icon with the picture of an arrow, at the bottom left-hand side.



5.6.2 Selezionare la posizione di scalzatura	5.6.2 Selecting the stripping position
---	---

Per selezionare la posizione di scalzatura bisogna, prima di tutto, entrare nel menu delle impostazioni premendo l'icona con il disegno di un libro nella schermata principale.

To select the stripping position, first go into the settings menu by pressing the icon with the picture of a book on the main screen.



Dopo essere entrati nel menu, premere l'icona con il disegno di due frecce. In questo modo si accederà al menu che è al suo interno.

Once you are in the menu, press the icon with the picture of two arrows. This will give you access to the submenu within it.

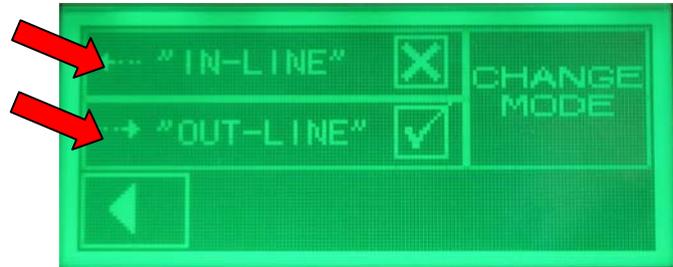


Le due icone alla vostra sinistra, all'interno del menu, visualizzano le due posizioni di scalzatura possibili con il PSCM107, e sono:

- "IN-LINE" : che sarebbe con i coltelli in linea con l'asse di aggraffatura;
- "OUT-LINE" : cioè con i coltelli fuori linea rispetto all'asse di aggraffatura.

The two icons on the left in this menu show the two possible stripping positions, which are:

- "IN-LINE" : i.e. with the knives in line with the crimping axis;
- "OUT-LINE" : i.e. with the knives out of line with the crimping axis.



Per modificare la posizione di scalzatura, bisogna, per prima cosa, premere l'icona con scritto CHANGE MODE che si trova sulla vostra destra.

To change the stripping position, first press the icon on the right, marked CHANGE MODE.



Dopo aver premuto l'icona, compare una schermata in cui vi viene chiesto se volete cambiare la posizione di scalzatura, per esempio, da "OUT-LINE" a "IN-LINE". Se la risposta è affermativa, quindi YES, si ritorna automaticamente nella schermata iniziale.

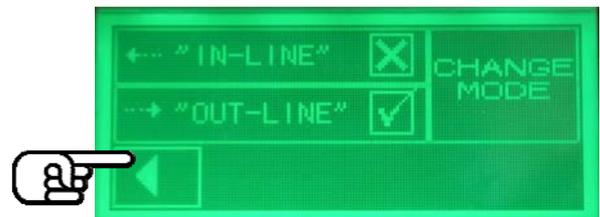
After you have pressed the icon, a screen appears where you are asked if you want to change the stripping position, for example, from "OUT-LINE" to "IN-LINE". If the answer is affirmative, i.e. YES, you are taken back automatically to the opening screen.



Quando, invece, la risposta data è negativa, quindi NO, si ritorna semplicemente alla schermata precedente. Per tornare poi alla schermata iniziale bisogna premere l'icona con il disegno di una freccia, in basso alla vostra sinistra.

If the answer is negative, however, i.e. NO, you are simply taken back to the previous screen.

From there, to return to the opening screen, press the icon with the picture of an arrow, at the bottom left-hand side.



5.6.3 Impostazione tempi di lavoro

5.6.3 Setting work times

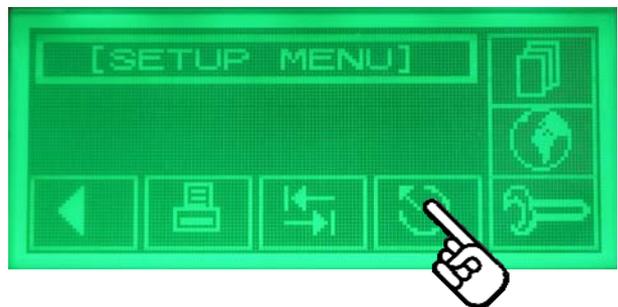
Per andare ad impostare i tempi di lavoro del PSCM107 bisogna, prima di tutto, premere l'icona con il disegno di un libro in basso alla vostra destra nella schermata principale ed entrare nel menu delle impostazioni.

In order to be able to set the PSCM107's work times, first press the icon with the picture of a book, at the bottom right-hand side of the main screen, and go into the settings menu.



Dopo essere entrati nel menu delle impostazioni, premere l'icona con il disegno di un orologio per entrare nel menu di impostazione tempi.

Once you are in the settings menu, press the icon with the picture of a clock to go into the time settings menu.



Il menu è diviso in due schermate; le due icone presenti nella prima schermata indicano:

- quella più in alto, il ritardo pre-aggraffatura, in pratica il tempo, espresso in millisecondi, che deve trascorrere tra il posizionamento del cavo sotto il miniapplicatore e la partenza della pressa.

Questo valore può essere modificato attraverso la tastiera che appare premendo il numero relativo al valore attualmente impostato.

Le funzioni dei tasti della tastiera sono:

- ESC: annulla ogni eventuale modifica e torna alla schermata precedente senza salvare;
- AC: cancella tutti i dati inseriti;
- DEL: cancella un dato per volta;
- ENT: conferma i dati inseriti e torna alla schermata precedente.

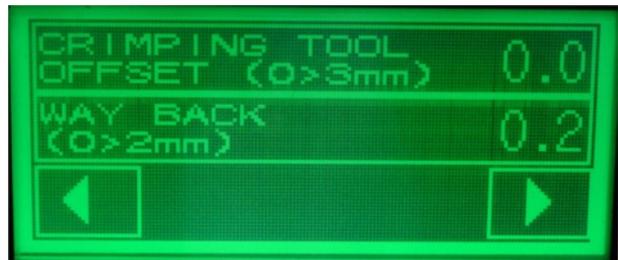
The menu is divided into two screens; the two icons in the first screen indicate:

- top icon: the pre-crimping delay, in practice the time, expressed in milliseconds, which must pass between the positioning of the wire under the miniapplicator and the press starting.

This value can be changed, using the keypad which appears when you press the number corresponding to the currently set value.

The functions of the keys on the keypad are as follows:

- ESC: cancels any changes and takes you back to the previous screen without saving;
- AC: cancels all the data entered;
- DEL: cancels one entry at a time;
- ENT: confirms the data entered and takes you back to the previous screen





Mecal Srl

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

- quella più in basso, il ritardo pre-taglio cavo di scarto, in altre parole il tempo, espresso in millisecondi, che deve trascorrere tra il posizionamento del cavo per il taglio in mezzo ai coltelli e la loro chiusura. Anche questo valore, come l'altro, è modificabile attraverso una tastiera che compare premendo il numero relativo al valore attualmente impostato.

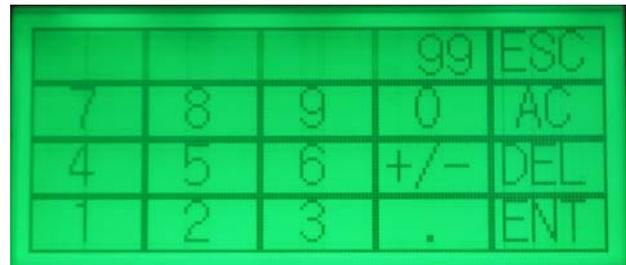
Le funzioni dei tasti della tastiera sono:

- ESC: annulla ogni eventuale modifica e torna alla schermata precedente senza salvare;
- AC: cancella tutti i dati inseriti;
- DEL: cancella un dato per volta;
- ENT: conferma i dati inseriti e torna alla schermata precedente.

- bottom icon: the pre-scrap cut-off delay, in other words the time, expressed in milliseconds, which must pass between the positioning of the wire between the knives for cutting, and the knives closing. This value too, like the other one, can be changed using a keypad which appears when you press the number corresponding to the currently set value. The functions of the keys on the keypad are as follows:

The functions of the keys on the keypad are as follows:

- ESC: cancels any changes and takes you back to the previous screen without saving;
- AC: cancels all the data entered;
- DEL: cancels one entry at a time;
- ENT: confirms the data entered and takes you back to the previous screen.





Mecal Srl

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

Per passare alla schermata successiva, bisogna premere l'icona con il disegno di una freccia, che si trova in basso alla vostra destra nella prima schermata del menu di impostazione tempi.

To move to the next screen, press the icon with the picture of an arrow, at the bottom right-hand side of the first screen of the time settings menu.



L'icona presente nella seconda schermata del menu di impostazione tempi, indica il ritardo pre-fine ciclo, in parole povere il tempo, espresso in millisecondi, che ha l'operatore per togliere il cavo aggraffato prima che lo scalzatore si metta in posizione per iniziare un nuovo ciclo di lavoro.

Il valore è modificabile attraverso la tastiera che appare premendo il numero relativo al valore attualmente impostato.

Le funzioni dei tasti della tastiera sono:

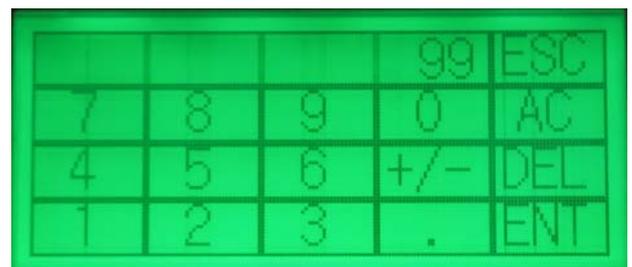
- ESC: annulla ogni eventuale modifica e torna alla schermata precedente senza salvare;
- AC: cancella tutti i dati inseriti;
- DEL: cancella un dato per volta;
- ENT: conferma i dati inseriti e torna alla schermata precedente.

The icon in the second screen of the time settings menu indicates the pre- end-of-cycle delay. To put it simply, this is the time, expressed in milliseconds, which the operator has for removing the crimped wire before the crimper gets into position for starting a new work cycle.

This value can be changed using the keypad which appears when you press the number corresponding to the currently set value.

The functions of the keys on the keypad are as follows:

- ESC: cancels any changes and takes you back to the previous screen without saving;
- AC: cancels all the data entered;
- DEL: cancels one entry at a time;
- ENT: confirms the data entered and takes you back to the previous screen



Per ritornare alla schermata principale, bisogna premere l'icona con il disegno di una freccia, in basso alla vostra sinistra.

To return to the main screen, press the icon with the picture of an arrow, at the bottom left-hand side.



5.6.4 Posizione di zero

5.6.4 Zero position

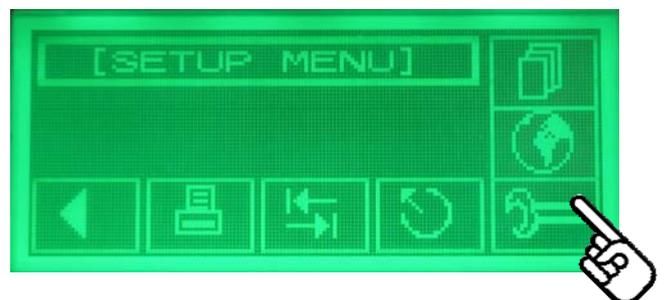
Per controllare se l'azzeramento dei motori è corretto bisogna, innanzi tutto, entrare nel menu delle impostazioni premendo l'icona con il disegno di un libro, in basso alla vostra destra nella schermata principale.

In order to check if the zeroing of the motors is correct, first go into the settings screen by pressing the icon with the picture of a book, at the bottom right-hand side of the main screen.



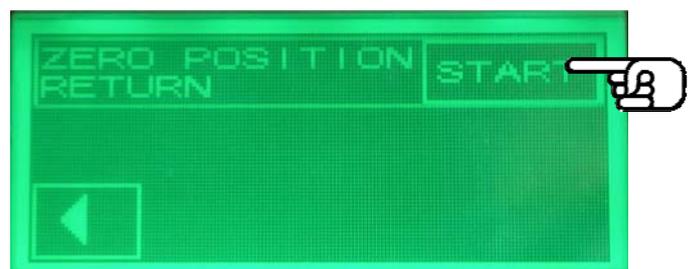
Dopo essere entrati nel menu delle impostazioni, premere l'icona con il disegno di una chiave inglese.

Once you are in the settings menu, press the icon with the picture of an adjustable spanner.



A questo punto, se si vuole avviare l'azzeramento dei motori, bisogna premere l'icona con scritto START in alto alla vostra destra.

At this point, if you want to start zeroing the motors, first press the icon marked START at the top right-hand side.



Per annullare l'operazione e tornare alla pagina precedente, quindi al menu delle impostazioni, basta premere l'icona con il disegno di una freccia in basso alla vostra sinistra, la stessa che dovrete premere se dal menu vorrete tornare nella schermata principale.

To cancel the operation and return to the previous page, so to the settings menu, just press the icon with the picture of an arrow at the bottom left-hand side, the same one that has to be pressed to return from the menu to the main screen.



Dopodiché, apparirà un'altra schermata nella quale vi viene chiesto se volete confermare il ritorno alla posizione di zero dei motori. Per annullare l'operazione e tornare alla schermata precedente, basta premere NO.

After this, another screen will appear, in which you are asked if you want to confirm returning the motors to the zero position. To cancel the operation and return to the previous screen, just press NO.



Per portare a termine l'operazione, invece, premere YES.

To complete the operation, press YES.



Al termine dell'operazione compare un'altra schermata che vi avverte che è stata raggiunta la posizione di zero e, premendo l'icona con scritto CONTINUE, si ritornerà automaticamente nella schermata principale.

At the end of the operation another screen appears which notifies you that the zero position has been reached. Pressing the icon marked CONTINUE will return you automatically to the main screen.



5.6.5 Menu del costruttore

5.6.5 Manufacturer's menu

Premendo l'icona con il disegno di tre fogli sovrapposti che trovate in alto alla vostra destra nel menu delle impostazioni, si accede al menu del costruttore.

Pressing the icon with the picture of three overlapping sheets, at the top right of the settings menu, takes you to the manufacturer's menu.



L'accesso a questo menu è riservato al costruttore!!

Access to this menu is reserved for the manufacturer!



5.7 Impostare un lotto di produzione

5.7 Setting up a production batch

Per impostare un lotto di produzione bisogna, per prima cosa, premere l'icona con scritto 123 ed entrare nel menu di gestione dei lotti.

To set up a production batch, first of all press the icon marked 123 and go into the batch management menu.



La prima schermata del menu è composta da due icone informative, ed indicano:

- quella più in alto, con la faccina sorridente e con la scritta PASS, le aggraffature buone;

The first screen in the menu consists of two information icons, which indicate:

- the top icon, with the smiling face, marked PASS, indicates good crimpings;



- quella al centro, con la faccina triste e la scritta FAIL, le aggraffature guaste.
- the centre icon, with the sad face, marked FAIL, indicates bad crimpings.



- L'icona in basso al centro con la scritta BATCH START quando viene premuta, invece, serve per azzerare i contatori quando si termina il lotto di produzione impostato e per iniziarne un altro con le stesse impostazioni.
- The icon in the middle at the bottom, marked BATCH START, when pressed, is used to zero the counters when the preset production batch is finished, and to start another with the same settings.



- Per passare alla seconda schermata del menu, bisogna premere l'icona con il disegno di una freccia, in basso alla vostra destra.
- To move to the second screen in the menu, press the icon with the picture of an arrow, at the bottom right-hand side.



- Nella seconda schermata ci sono due icone che visualizzano:
 - quella più in alto, con la scritta BATCH, il numero di aggraffature da fare per completare il lotto;
- In the second screen, there are two icons which display:
 - the top icon, marked BATCH, shows the number of crimpings to do to complete the batch;





Mecal Srl

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

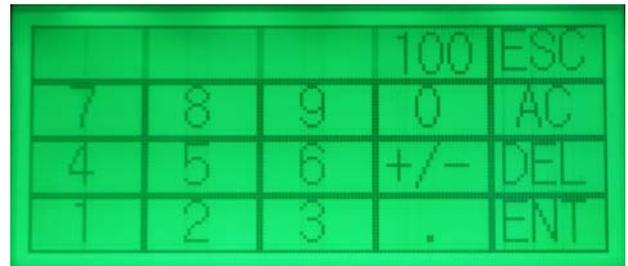
- quella al centro, con la scritta TO DO, il numero di aggraffature fatte.
- the centre icon, marked TO DO, shows the number of crimpings done.



- Premendo l'icona in basso al centro con la scritta NEW BATCH, appare una tastiera mediante la quale è possibile inserire un nuovo valore del lotto di produzione. Le funzioni dei tasti della tastiera sono:
- ESC: annulla ogni eventuale modifica e torna alla schermata precedente senza salvare;
 - AC: cancella tutti i dati inseriti;
 - DEL: cancella un dato per volta;
 - ENT: conferma i dati inseriti e torna alla schermata precedente.



- Pressing the icon in the middle at the bottom, marked NEW BATCH brings up a keypad which can be used to enter a new value for the production batch. The functions of the keys on the keypad are as follows:
- ESC: cancels any changes and takes you back to the previous screen without saving;
 - AC: cancels all the data entered;
 - DEL: cancels one entry at a time;
 - ENT: confirms the data entered and takes you back to the previous screen.



- Per tornare alla schermata precedente bisogna premere l'icona con il disegno di una freccia in basso alla vostra sinistra.
- To return to the previous screen, press the icon with the picture of an arrow, at the bottom left-hand side.



- A questo punto si può tornare nella schermata principale premendo l'icona con il disegno di una freccia in basso alla vostra sinistra.
- At this point you can return to the main screen by pressing the icon with the picture of an arrow, at the bottom left-hand side.



Quando un lotto di aggraffature è completato, sul touch screen compare una schermata a sfondo arancione, in cui vi viene detto che il lotto è stato completato e il numero di aggraffature che sono state effettuate con successo.

When a batch of crimpings is completed, a screen with an orange background appears on the touch screen, which says that the batch has been completed, and states the number of crimpings which have been successfully carried out.



Inoltre, nella parte bassa della schermata, ci sono tre icone che, premendole, vi danno tre possibilità per proseguire il vostro lavoro, ovvero:

- la prima, partendo dalla vostra sinistra, vi chiede se volete disattivare il conteggio delle aggraffature del lotto. Disattivando questa opzione, il contatore continuerà a contare solamente le aggraffature fatte;

Also at the bottom of the screen, there are three icons. Pressing them gives you three options; to continue with your work, or:

- the first icon, counting from the left, asks if you want to disable counting the crimpings in the batch. If this option is disabled, the counter will continue to count only the crimpings made;



- la seconda, vi chiede se volete tornare alla schermata iniziale del menu di gestione dei lotti, ovvero la schermata nella quale vengono visualizzate le aggraffature buone e quelle guaste.

In questa schermata potete, premendo l'icona con scritto BATCH START in basso al centro, azzerare i contatori e iniziare un nuovo lotto di produzione;



- the second icon asks if you want to return to the opening screen of the batch management menu, i.e. the screen in which the good and the bad crimpings are displayed. In this screen, by pressing the icon in the middle at the bottom, marked BATCH START, you can zero the counters and begin a new production batch;





Mecal Srl

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

- la terza, partendo dalla vostra sinistra, vi chiede se volete tornare alla seconda schermata del menu di gestione dei lotti, cioè nella schermata in cui vengono visualizzate le aggraffature di cui è composto un lotto e quante ne rimangono da fare per completarlo.
 In questa schermata si può anche cambiare il valore del lotto attraverso la tastiera che compare premendo l'icona con scritto NEW BATCH in basso al centro.
 Le funzioni dei tasti della tastiera sono:
 - ESC: annulla ogni eventuale modifica e torna alla schermata precedente senza salvare;
 - AC: cancella tutti i dati inseriti;
 - DEL: cancella un dato per volta;
 - ENT: conferma i dati inseriti e torna alla schermata precedente.

- the third icon, counting from the left, asks if you want to return to the second screen of the batch management menu, i.e. the screen which displays the crimpings which make up a batch and says how many remain to be done to complete it.
 In this screen you can also change the value of the batch by means of the keypad which appears when you press the icon marked NEW BATCH in the middle at the bottom.
 The functions of the keys on the keypad are as follows:
 - ESC: cancels any changes and takes you back to the previous screen without saving;
 - AC: cancels all the data entered;
 - DEL: cancels one entry at a time;
 - ENT: confirms the data entered and takes you back to the previous screen.



5.7.1 Visualizzazione grafico lotto di produzione

5.7.1 Displaying a production batch graphic

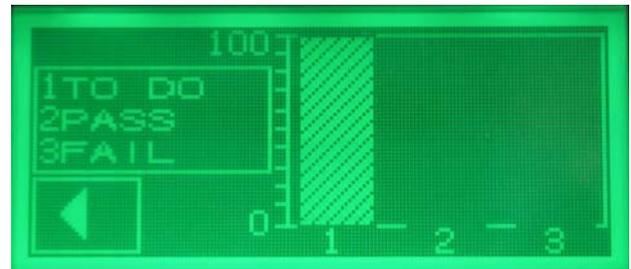
Per avere la situazione del lotto di produzione, oltre ad entrare nel menu di gestione dei lotti, si può anche visualizzare un grafico che appare premendo l'icona con la lettera 'i' cerchiata, in basso nella schermata principale.

To view the situation of the production batch, as well as going into the batch management menu, you can also display a graphic which appears when you press the icon with the letter 'i' in a circle, at the bottom of the main screen.



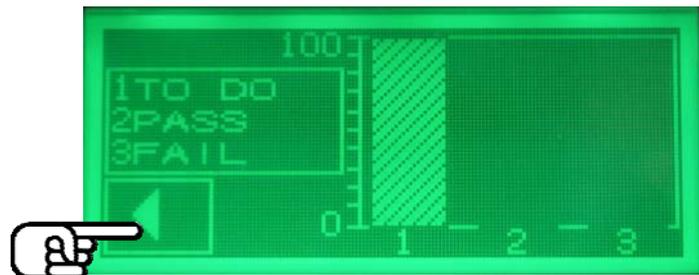
Nel grafico si possono vedere le aggraffature da fare (la colonna sopra il numero 1), le aggraffature buone (la colonna sopra il numero 2) e le aggraffature guaste (la colonna sopra il numero 3).

The graphic shows you the number of crimpings to do (the column above the number 1), the good crimpings (the column above the number 2) and the bad crimpings (the column above the number 3).



Per ritornare alla schermata principale bisogna premere l'icona con il disegno di una freccia, in basso alla vostra sinistra.

To return to the main screen, press the icon with the picture of an arrow, at the bottom left-hand side.





Mecal Srl

Sede legale e Stab.: Strada per Felizzano, 18 - 15043 Fubine (AL)
Tel. (0131) 792792 - Fax (0131) 792733/792734Cap. Soc. € 500.000
int.ver.

Registro delle Imprese di Alessandria n. 11690 - CCIAA Alessandria -
REA N. 153887 - N. Meccanografico AL002563

Codice Fiscale 01328270069 - Codice ISO: IT - Partita Iva:
01328270069

5.7.2 Impostazioni cavo SLEEVE

5.7.2 Wire SLEEVE setting

-Scalzatura parziale
questa funzione permette di lasciare una parte di guaina in punta al cavo per evitare che la calza metallica si deformi, come rappresentato in figura.



**N.B. QUESTA FUNZIONE E DISABILITATA SU
MACCHINA AUTOMATICA**



Mecal Srl

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

Per attivare o disattivare la scalzatura parziale bisogna entrare nel menu impostazioni premendo l'icona con il libro nella schermata principale.

To activate or inactivate the partial strip must enter into set menu by clicking the "book form" icon in the main page



Premere la seconda icona del menu, partendo dalla vostra sinistra. Alla schermata successiva premere la freccia verso destra.

Click the second menu icon to the left side. In the next view press the icon with the picture of an arrow, at the bottom right-hand side



Si accede alla schermata scalzatura parziale, abilitare o disabilitare la funzione;

Acces in partial strip screen, enable or disable the function



Premendo la freccia verso sinistra si torna alle schermate precedenti fino a quella desiderata.

Press the icon with the picture of an arrow, at the bottom left-hand side return at the previous screen until that desired.



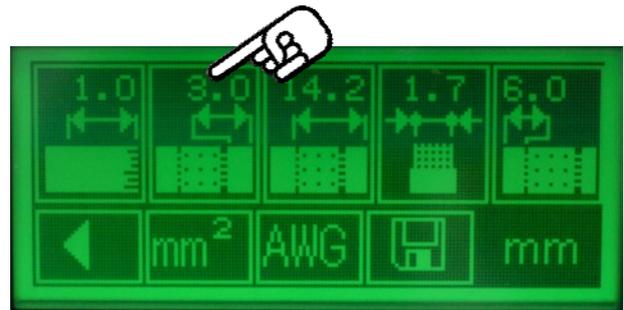
Per andare a modificare il valore della scalzatura parziale bisogna entrare nel menu d'inserimento dei valori premendo l'icona con la tastiera.

To change the partial strip value you have to enter into the input menu by touching the icon with the picture of a keyboard



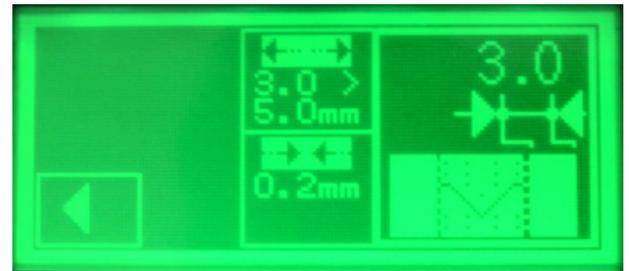
La seconda icona del menu, partendo dalla vostra sinistra, indica la lunghezza di scalzatura parziale e premendola si accede al menu che è al suo interno.

The second icon from the left gives the partial stripping length. If you touch it you enter into its menu.



All'interno del menu, le due icone centrali, sono solo informative ed indicano:
- quella più in alto, il campo di valori della scalzatura, cioè possiamo scalzare un cavo da 3 a 5 mm;

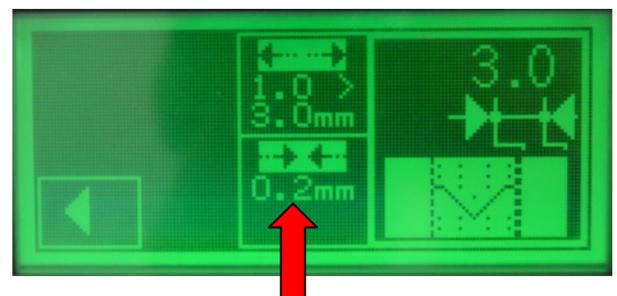
Inside the menu, the two icons in the middle are just informational. The one on the top gives the stripping values, means, in this case, we can strip a wire from 3 to 5 mm.



- quella più in basso, invece, lo step con cui si può variare il valore della lunghezza di scalzatura.

Per esempio, si può variare il valore da 3 a 3.2 oppure a 3.4 mm, ma non si può passare da 3 a 3.1 mm, poiché lo step vale 0.2 mm.

.. whereas the one on the bottom gives the setting gap between two stripping values: in this case you can go from 3,0 to 3,2 mm, but not from 3,0 to 3,2, since the gap is set on 0,2 mm.



L'icona alla vostra destra visualizza il valore della lunghezza di scalzatura attualmente impostato. Per variare questo valore basta premere l'icona e, mediante la tastiera che compare, inserire il nuovo valore, dopo di che, premere ENT per confermare e salvare il nuovo dato inserito, altrimenti premere ESC per annullare l'operazione e tornare alla schermata del menu d'impostazione della lunghezza di scalzatura.

Dopo aver inserito un nuovo valore e confermato, si torna direttamente alla schermata iniziale.

Le funzioni dei tasti della tastiera sono:

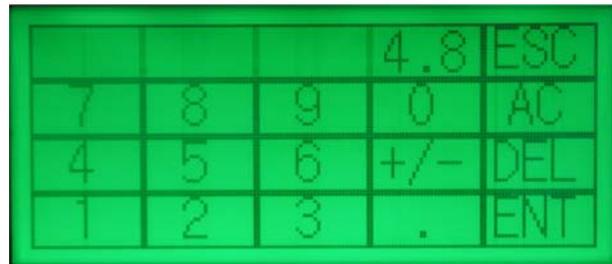
- ESC: annulla ogni eventuale modifica e torna alla schermata precedente senza salvare;
- AC: cancella tutti i dati inseriti;
- DEL: cancella un dato per volta;
- ENT: conferma i dati inseriti e torna alla schermata iniziale salvando le modifiche.

The icon to the right displays the value of the stripping length currently set. To change this value, just press the icon and, using the keypad which appears, enter the new value. After this, press ENT to confirm and save the new data entered, otherwise press ESC to cancel the operation and go back to the screen with the menu for setting the stripping length.

After entering a new value and confirming it, you will be returned directly to the opening screen.

The functions of the keys on the keypad are as follows:

- ESC: cancels any change and takes you back to the previous screen without saving;
- AC: cancels all the data entered;
- DEL: cancels one entry at a time;
- ENT: confirms the data entered, saves the changes and takes you back to the opening screen.



Se i valori inseriti attraverso la tastiera non sono validi, cioè non si attengono ai parametri impostati, nel momento in cui viene data la conferma comparirà un messaggio che vi avviserà dell'errore.

If the values entered via the keypad are not valid, i.e. do not comply with the preset parameters, a message notifying you of the error will appear as soon as you confirm.

-Primo offset apertura

First opening offset

Per andare a modificare il valore del' offset apertura bisogna entrare nel menu d'inserimento dei valori premendo l'icona con il libro.

To modify the value of opening offset you have to enter into the menu of the value settings, by touching the icon with the book.



Dopo essere entrati nel menu, premere l'icona col disegno di un orologio per modificare l'offset.

Once you are in this menu, touch the icon with the watch in order to modify the offset.



Alla vostra destra è visualizzato il valore della lunghezza dell'offset attualmente impostato. Per variare questo valore basta premere l'icona e, mediante la tastiera che compare, inserire il nuovo valore, dopo di che, premere ENT per confermare e salvare il nuovo dato inserito, altrimenti premere ESC per annullare l'operazione e tornare alla schermata del menu d'impostazione della lunghezza di scalzatura. Dopo aver inserito un nuovo valore e confermato, si torna direttamente alla schermata iniziale.

Le funzioni dei tasti della tastiera sono:

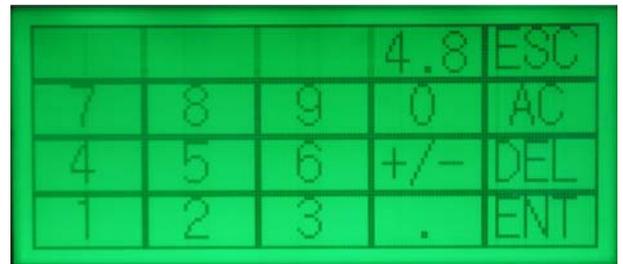
- ESC: annulla ogni eventuale modifica e torna alla schermata precedente senza salvare;
- AC: cancella tutti i dati inseriti;
- DEL: cancella un dato per volta;
- ENT: conferma i dati inseriti e torna alla schermata iniziale salvando le modifiche.

On the right you can see the value of the offset you have previously set up. To modify this value you have to touch the icon and set up the new value by means of the keyboard. After that, you touch ENT to confirm the new value, or ESC to cancel the operation and get back to the previous frame.

When you confirm by touching ENT, you automatically get back to the first frame.

The functions on the keyboard are:

- ESC: it cancels any new input you have set up and you get back to the previous frame
- AC: it cancels all the inputs
- DEL: it cancels one input at a time
- ENT: it confirms the new inputs and then you get back to the first frame.



5.7.3 Impostazioni cavo INNER

5.7.3 Wire INNER setting

-Disabilita macchina posteriore
Per l' utilizzo della macchina posteriore,vedere
le istruzioni dedicate al SCR20.

Disabling rear machine. To use the rear machine,
see the operating instructions of the SCR20.

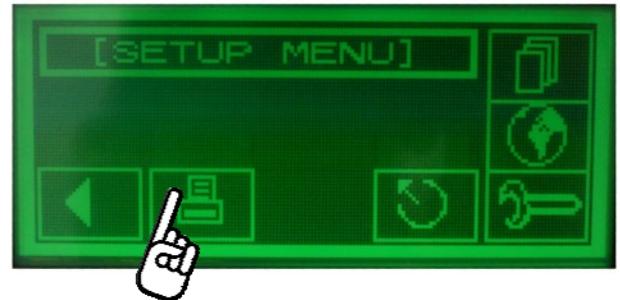
Per attivare o disattivare la scalzatura parziale bisogna, per prima cosa, entrare nel menu impostazioni premendo l'icona con il disegno di un libro nella schermata principale.

To activate or disactivate the partial stripping, the first thing you have to do is to enter into the menu Settings, by touching the icon with the book.



Premere la seconda icona del menu, partendo dalla vostra sinistra.
Alla schermata successiva premere la freccia verso destra.

Touch the second icon from the left of the menu: in the next frame touch the arrow towards right.



Si accede alla schermata scalzatura parziale,abilitare o disabilitare la funzione;

You get into the frame "partial stripping", here you can enable or disable the function.



Premendo la freccia verso sinistra si torna alle schermate precedenti fino a quella desiderata.

Touching the arrow towards left you get back to the previous frames.





Mecal Srl

Sede legale e Stab.: Strada per Felizzano, 18 - 15043 Fubine (AL)
Tel. (0131) 792792 - Fax (0131) 792733/792734Cap. Soc. € 500.000
int.ver.

Registro delle Imprese di Alessandria n. 11690 - CCIAA Alessandria -
REA N. 153887 - N. Meccanografico AL002563

Codice Fiscale 01328270069 - Codice ISO: IT - Partita Iva:
01328270069

-Impostazione senso di rotazione

Setting the rotation sense

Nella stessa schermata di attivazione della macchina posteriore, si può impostare il senso di rotazione

In the same frame where you can enable the rear machine, you can also set the rotation sense.





Mecal Srl

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

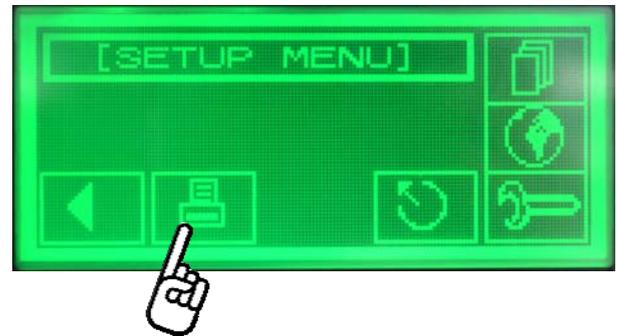
Si può selezionare mediante il menù la possibilità di procedere col ciclo di lavorazione di un cavo con la parte di guaina in punta presente o assente.
 Per prima cosa entrare nel menù principale cliccando sull'icona a forma di libro.

You can select through the menu the option to proceed with the processing cycle of a cable with or without the isolation tip .
 First of all, enter the main menu by clicking the "book form" icon



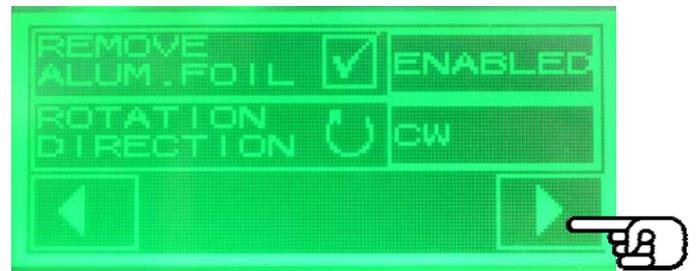
Successivamente premere la seconda icona del menù.

Next, press the second icon in the menu.



Premere la freccia a destra fino ad arrivare alla fine del menù.

Press the right arrow until you get to the end of the menu.



A questo punto se si vuole procedere alla lavorazione con un cavo provvisto di guaina in punta sul display del touch screen alla voce "REMOVE INSUL." la funzione deve essere in "ENABLED" come rappresentato in figura.

Now, if you want to proceed to work with a cable with isolation tip, tick ENABLED on the function REMOVE INSUL., as shown in the picture



Al contrario se si vuole lavorare con un cavo sprovvisto della guaina in punta la funzione deve essere in "DISABL." come rappresentato in figura.

Conversely, if you want to work with a cable sheath tip devoid of the function must be in "DISABL." As shown in the figure.



Una volta selezionata la funzione corretta premere la freccia a sinistra fino alla schermata iniziale

Once you have selected the correct function press the left arrow key until the initial screen



5.8 Messaggi dal sistema

5.8 System messages

5.8.1 Scalzatore in posizione di manutenzione

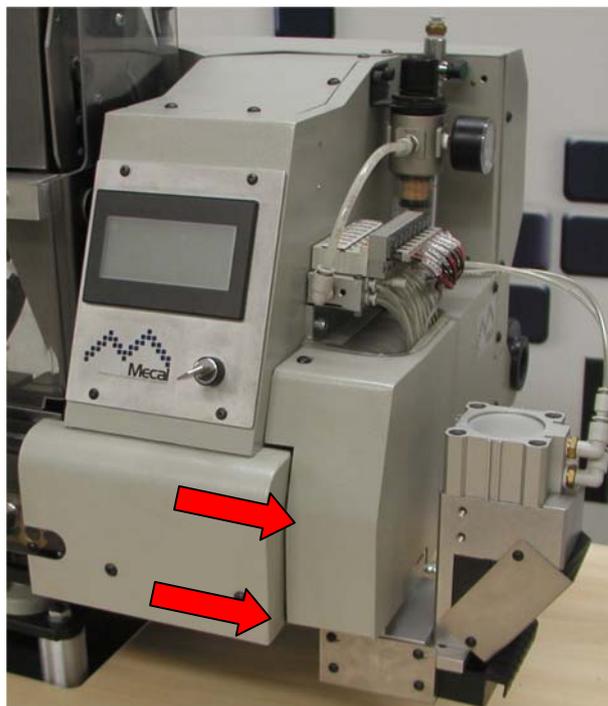
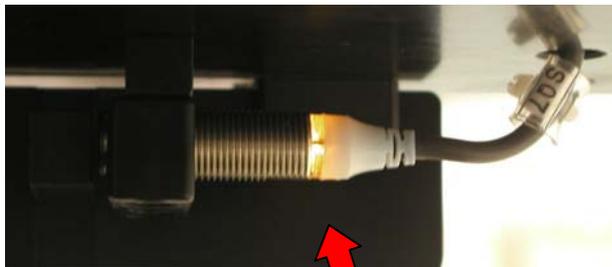
5.8.1 Stripper in maintenance position

Quando il sensore SQ7, che è posto sotto la base dello scalzatore, è acceso, vuol dire che l'SC15 è in posizione e quindi funziona.

When the SQ7 sensor, which is located below the base of the stripper, is on, it means that the SC15 stripper is in position and therefore functioning.

Per svolgere interventi di manutenzione sullo scalzatore, basta allentare le due maniglie a ripresa poste sotto la base e spostarlo verso la vostra destra. Così facendo, però, il sensore SQ7 si spegnerà per avvertirvi che quando è spento lo scalzatore S15 non può funzionare, in quanto è nella posizione di manutenzione e non in quella di lavoro.

To carry out maintenance work on the stripper, you only have to slack off the two locking handles below the base and move the stripper to the right. Doing this, however, makes the SQ7 sensor switch off, to warn you that when it is switched off, the S15 stripper is in maintenance position and not in working position.





Mecal Srl

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

Quando lo scalzatore SC15 è acceso e viene portato in posizione di manutenzione, sul touch screen comparirà una schermata a sfondo arancione che vi dirà che questo è in posizione di manutenzione, pertanto non può lavorare.

When the SC15 stripper is switched on and in maintenance position, a screen with an orange background appears on the touch screen, which tells you that the stripper is in maintenance position and therefore cannot be working.



Una volta riportato lo scalzatore in posizione di lavoro, comparirà nuovamente la schermata iniziale.

Once the stripper is back in working position, the opening screen will appear once more.



5.8.2 Emergenza

5.8.2 Emergency

Quando viene premuta l'emergenza della pressa o questa viene spenta prima dello scalzatore, oppure viene aperto il carter, l'SC15 si bloccherà e sul suo touch screen apparirà una schermata a sfondo arancione che vi avviserà che non si può utilizzare lo scalzatore.

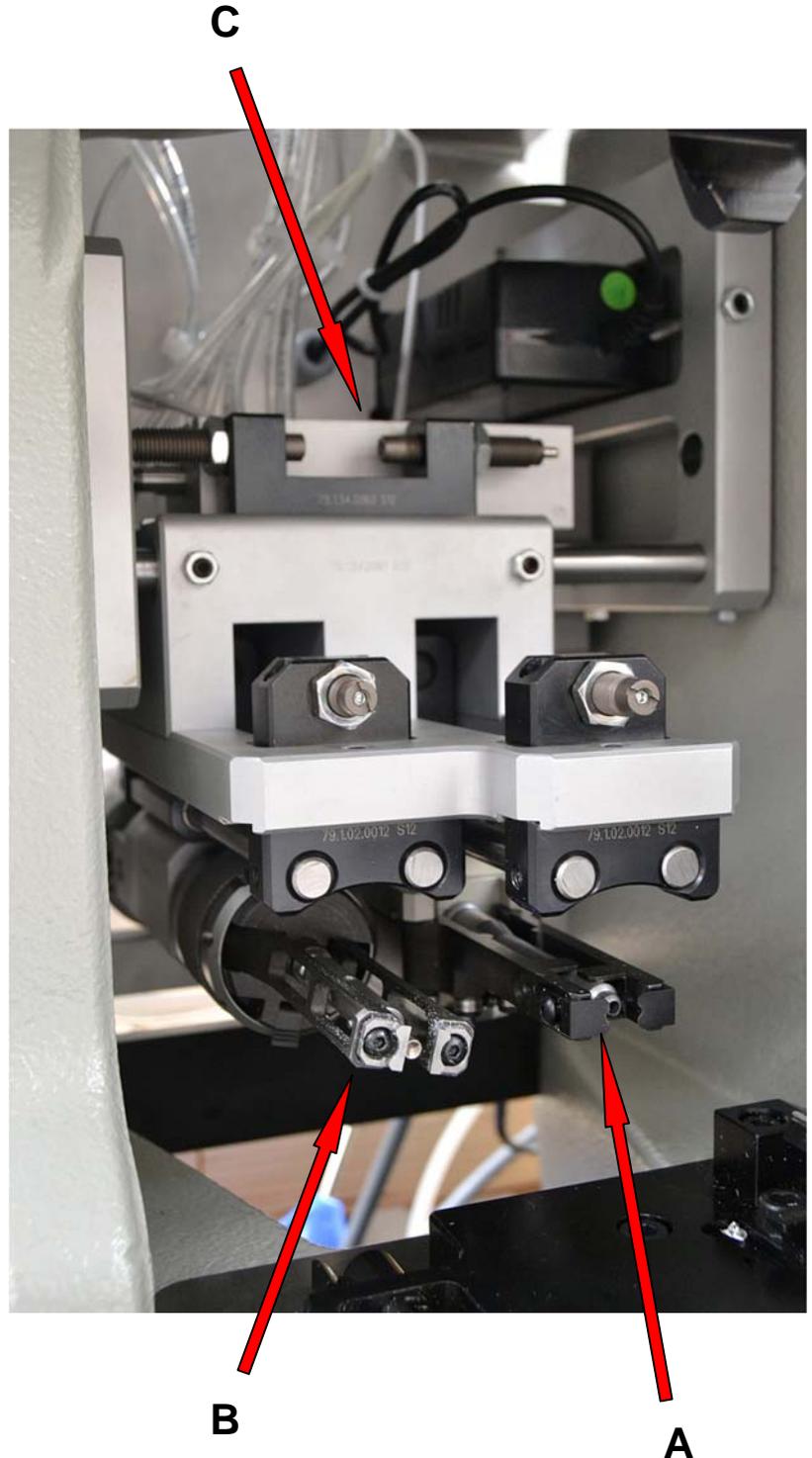
When the emergency button on the press is pushed, or the press is switched off before the stripper, or the casing is opened, the SC15 goes into lockout, and a screen with an orange background appears on the touch screen, which warns you that the SC15 cannot be used.



Se il pulsante di emergenza viene premuto interrompendo un ciclo ancora in esecuzione, la macchina non si potrà riavviare fino a quando tutti e tre i sensori che comandano i vari cicli di lavorazione non saranno riportati in posizione di inizio ciclo. Suddetti sensori sono quelli che comandano il braccio risolvo calza "A" che dovrà essere riportato in posizione di battuta inizio ciclo quindi tutto indietro, quello dell'incisione della calza in alluminio "B" che dovrà essere riportato in posizione di battuta inizio ciclo quindi tutto indietro e quello posto sul carrello di posizionamento dei due bracci "C" che dovrà essere riportato in posizione di battuta inizio ciclo quindi tutto a sinistra dell'operatore.

Una volta riposizionato i tre sensori ed eliminato il motivo dell'arresto col pulsante di emergenza si potrà riprendere il ciclo di lavorazione; la macchina ripartirà in posizione di inizio ciclo.

When you press the emergency button, interrupting a still running cycle, the machine can not be restarted until all three sensors that control the various cycles will not be reset in the start position. These sensors control the arm for spreading back the shield "A" that must be brought back to the stop position, means, all the way back, the arm for the cutting of the aluminum shield "B" that must be brought back to the stop position, means all the way back, and the arm on the positioning carriage of the two arms "C" which has to be brought back to stop position, means, on the left of the operator. Once the three sensors are reset in the start position and once eliminated the reason for the shutdown by means of the emergency button, you will be able to restart the working cycle. The machine will restart in the cycle position.



5.8.3 Chiave disinserita

5.8.3 Key disengaged

Sul carter dell'SC15, sotto il touch screen, c'è una chiave.

On the casing of the SC15, under the touch screen, there is a key.

Ruotando la chiave in senso antiorario, si disattiva la possibilità di modificare i valori che utilizza l'SC15 per lavorare.

Turning the key anticlockwise eliminates the possibility of altering the values which the SC15 uses for working.

Con la chiave girata NON è possibile accedere ai menu:

-di inserimento dei valori;

With the key turned to the left, it is NOT possible to get to the menus:

- for entering values;

- delle impostazioni;

- for settings;

- della selezione del ciclo di lavoro.

- for selecting the work cycle.



A ricordarvi che non si può accedere nei tre menu sopraindicati quando la chiave è disinserita, ci penserà la schermata che comparirà quando si proverà ad entrare in uno di questi.

The screen which appears, if you try to go into one of the three menus indicated above, acts as a reminder that you cannot access them when the key is disengaged.

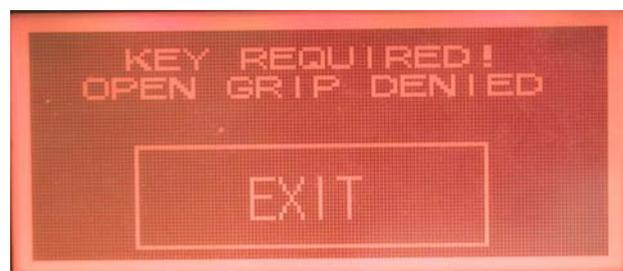


C'è anche un altro caso in cui la chiave disinserita non permette di svolgere alcune operazioni, in questo caso l'operazione è l'apertura delle pinze.

There is also another case where the key being disengaged does not let you carry out any operations: in this case the operation is opening the grippers.

Quando la cella di carico è abilitata e questa, dopo l'aggraffatura, registra un errore, compare una schermata che vi avvisa della presenza di un errore, ma non vi permette di aprire le pinze, perché la chiave è assente e quindi non si ha questa opportunità.

When the load cell is enabled, and it registers an error after crimping, a screen appears which warns you of the presence of an error, but does not allow you to open the grippers, because the key is absent and therefore this opportunity does not exist.



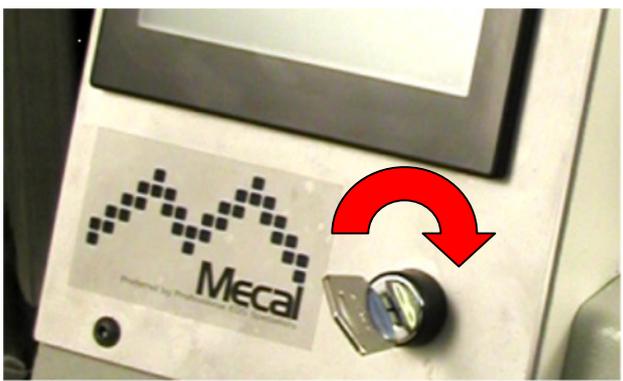


Mecal Srl

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

Quando, invece, durante l'aggraffatura la cella di carico va in errore, compare una schermata a sfondo rosso che vi dice che l'aggraffatura non è riuscita, e che se volete sbloccare lo scalzatore dovete girare la chiave in senso orario e poi premere lo schermo.

However, when the load cell goes into error during crimping, a screen with a red background appears, which tells you that the crimping has been unsuccessful, and that if you want to unlock the stripper you must turn the key clockwise and then press the screen.



5.8.4 Errori

5.8.4 Errors

Quando il PSCM107 registra un errore, automaticamente, compare una schermata a sfondo arancione .

When the PSCM107 registers an error, a screen with an orange background automatically appears.



In questa schermata appare l'elenco degli allarmi registrati dal sistema.
Per scorrere gli allarmi presenti nell'elenco, basta premere una delle icone con il disegno di una freccia in alto alla vostra destra.

This screen displays the list of alarms recorded by the system.
To scroll through the alarms in the list, just press one of the icons with the picture of an arrow, at the top right-hand side.



Premendo sul numero dell'allarme, come segnalato dalla scritta sottostante, appare un'altra schermata nella quale viene data una breve descrizione del tipo di errore.

Pressing the number of the alarm, as indicated by the notice below, brings up another screen which gives a brief description of the type of error.



Per tornare alla schermata precedente basta premere l'icona con il disegno di una freccia in basso alla vostra sinistra.

To return to the previous screen, just press the icon with the picture of an arrow, at the bottom left-hand side.



Gli allarmi visualizzabili sono 9 e sono:

- **ALARM01 SERVODRIVE SVX ALARM (AZIONAMENTO SVX IN ALLARME);**
- **ALARM02 SERVODRIVE SVY ALARM (AZIONAMENTO SVY IN ALLARME);**
- **ALARM03 CHECK POSITION OF RAM PRESS (P.M.S.) (PRESSA FUORI P.M.S.);**
- **ALARM04 SQ1 SENSOR ALARM ZERO RETURN FAIL (ALLARME SENSORE SQ1 POSIZIONE DI ZERO NON RAGGIUNTA);**
- **ALARM05 SQ2 SENSOR ALARM ZERO RETURN FAIL (ALLARME SENSORE SQ2 POSIZIONE DI ZERO NON RAGGIUNTA);**
- **ALARM06 SQ3 SENSOR ALARM START PRESS FAIL (ALLARME SENSORE SQ3 AVVIO PRESSA FALLITO);**
- **ALARM07 SQ4 SENSOR ALARM PRESS CYCLE FAIL (ALLARME SENSORE SQ4 CICLO PRESSA NON COMPLETATO);**
- **ALARM08 SQ5 SENSOR ALARM SENSOR SIGNAL LOST (ALLARME SENSORE SQ5 SEGNALE SENSORE ASSENTE);**
- **ALARM09 SQ6 SENSOR ALARM SENSOR SIGNAL LOST (ALLARME SENSORE SQ6 SEGNALE SENSORE ASSENTE).**

Quando viene registrato un errore, questo, rimane nella memoria del sistema fino a quando il PSCM107 non viene riavviato. La memoria degli errori si trova premendo l'icona con il disegno di un megafono nella schermata principale, e visualizza il numero di riferimento per riconoscere il tipo di errore e l'ora in cui è stato registrato. Per scorrere gli allarmi presenti nell'elenco, basta premere una delle icone con il disegno di una freccia in alto alla vostra destra.

When an error is recorded, it remains in the system's memory until the PSCM107 is restarted.

Access to the error memory is gained by pressing the icon with the picture of a megaphone, in the main screen. It displays the reference number to enable recognition of the type of error and the time at which it was recorded.

To scroll through the alarms in the list, just press one of the icons with the picture of an arrow, at the top right-hand side.





Mecal Srl

Sede legale e Stab.: Strada per Felizzano, 18 - 15043 Fubine (AL)
Tel. (0131) 792792 - Fax (0131) 792733/792734 Cap. Soc. € 500.000
int.vers.

Registro delle Imprese di Alessandria n. 11690 - CCIAA Alessandria -
REA N. 153887 - N. Meccanografico AL002563
Codice Fiscale 01328270069 - Codice ISO: IT - Partita Iva:
01328270069

6 Avviamento ed utilizzo

6 Starting and operate

Prestare la dovuta attenzione durante le manovre di installazione/rimozione miniapplicatori e taratura degli stessi a non danneggiare alcuna parte della macchina

- Verificare che l'interruttore sia posizionato sullo "0"
- Posizionare l'attrezzatura che si desidera utilizzare sulla pressa
- Assicurarci che la protezione antinfortunistica sia correttamente posizionata.
NB : la protezione antinfortunistica è concepita in modo da impedire il funzionamento della pressa se non correttamente posizionata.
- Verificare che l'interruttore di emergenza sia disinserito e, se necessario, azzerare il contapezzi Fig.49

Please be careful not to damage any parts of the press during the installation/removing and set up of the miniapplicator.

- Check that the main switch is in "0" position
- Put your applicator on the press
- Make sure that the safety cover is correctly positioned and securely fixed .
NB : Please note that the safety cover , if not correctly positioned, does not allow the press to cycle.
- Verify that the emergency button is reset and if necessary, reset the piece counter Pict49



Fig/Pict. 49

Posizionare l'interruttore generale sulla posizione « UNO » ed assicurarsi che la spia tensione inserita sia accesa. Fig. 51

Switch on the press main switch and make sure that the power warning light is on Pict. 51



Pict/Fig. 51

Una volta certi che non ci siano impedimenti alla libera rotazione delle parti mobili, azionare la pressa per mezzo del pedale fornito.

Make sure that nothing would prevent the moving parts from cycling freely, start the press by means of the supplied pedal.

6.1 Arresto e ripristino

6.1 Stopping and Re-starting



Fig./Pict. 53

Se si verifica la necessità di arrestare la macchina in qualsiasi momento del ciclo oppure avviene un blocco dovuto ad un sovraccarico, premere il pulsante di emergenza Fig.53

Whenever it is needed to stop the press at any moment during the cycle, push the emergency button Pict.53



Fig./Pict. 55

Prima di sbloccare il pulsante di emergenza rimuovere la causa del blocco.

Per ripristinare l'emergenza sbloccare il pulsante girandolo in senso orario sino al "click" di sblocco (Fig.55)

Premendo il pedale la slitta si porterà all'inizio del ciclo alla velocità di lavoro

Before releasing the emergency button, remove the reason of stopping the press.

To re-set from the emergency state, release the button turning it in clockwise until the click of unlocking. (Pict. 55) Pushing the foot pedal the slide will return to the starting position at working

Il movimento delle presse è regolato da una camma posta sull'albero della pressa.
Assicurarsi che la tacca della camma non sia mai sotto il sensore.

Nel caso in cui sia necessario agire meccanicamente per riportare la pressa in posizione di lavoro, togliere l'alimentazione alla macchina.

In Fig. 57 notiamo che la tacca della camma si trova sotto il sensore di prossimità, in questa condizione la pressa non può iniziare il ciclo di lavoro (in questo caso, dopo aver tolto l'alimentazione alla macchina agire sulla manovella con la chiave in dotazione e portare la camma oltre il sensore vedi Fig.58).

In Fig.58 la camma è posizionata in modo tale da consentire alla pressa di compiere il ciclo di lavoro.

The movement of the press is controlled by the cam mounted on the crank
If the crank has to be handly moved, disconnect first the press from main power.
Please Make sure that the notch of the cam is never underneath the sensor.

In the picture 57 the notch of the cam is underneath the sensor, in this condition the press does not cycle.

In the pict. 58 the cam is positioned in such a way to permit the press to complete a working cycle

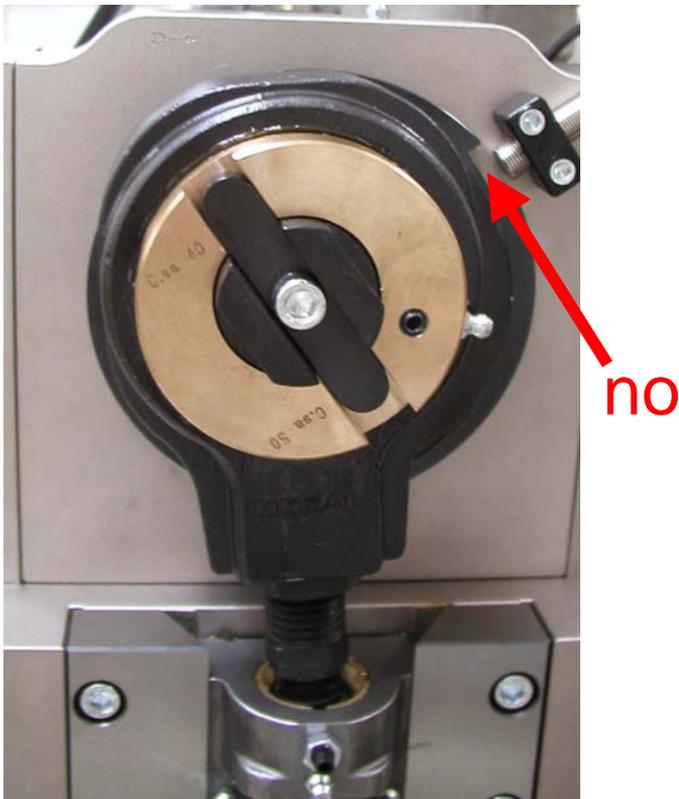


Fig. /Pict.57

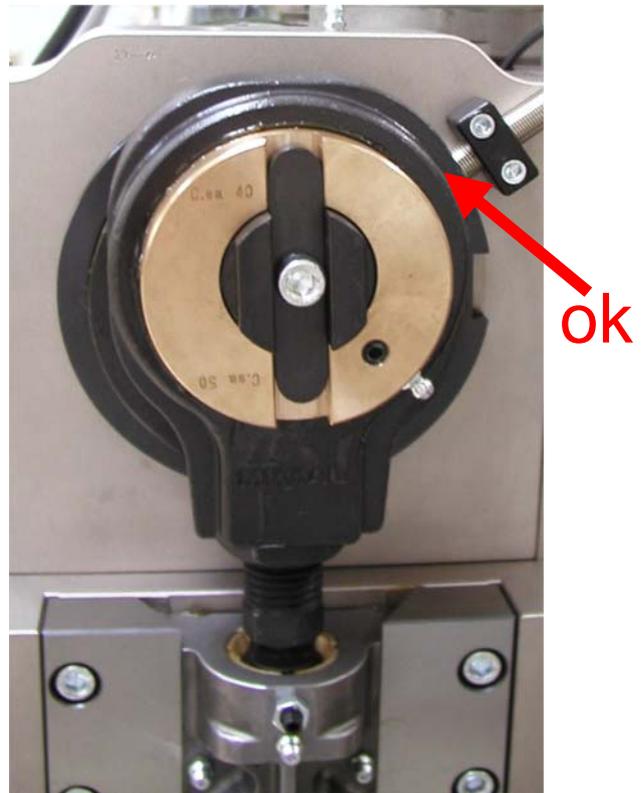


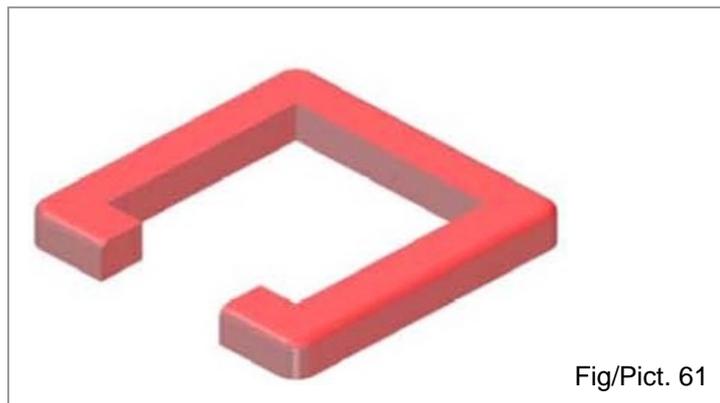
Fig./Pict.58

7 Installazione Miniapplicatore

7 Miniapplicator installation

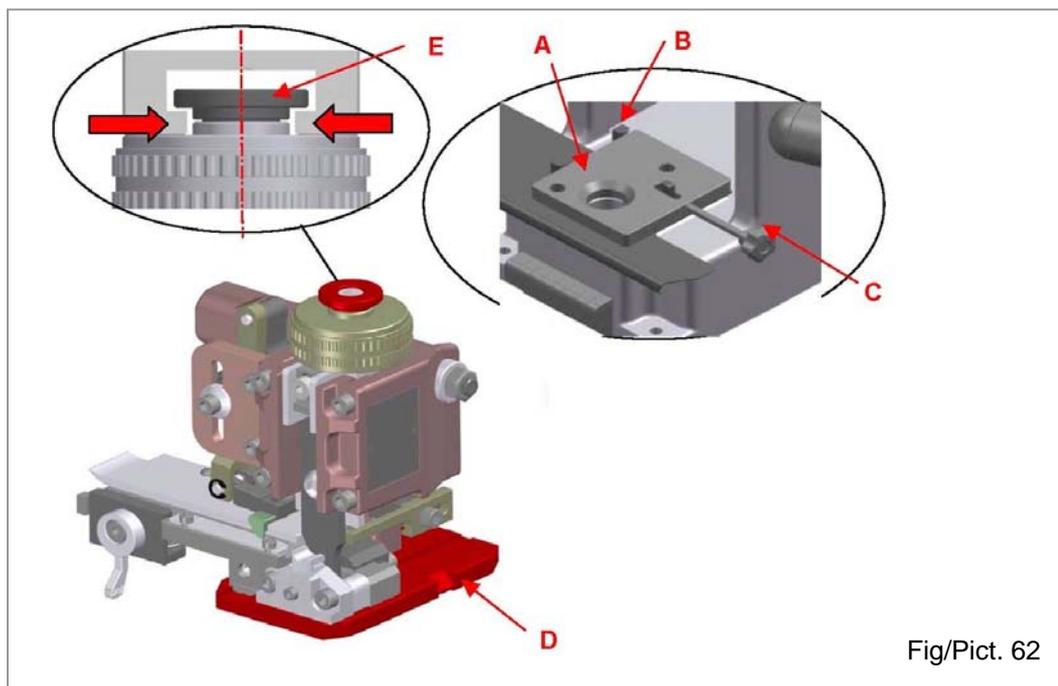
I miniapplicatori Mecal sono imballati con un anello di protezione dei particolari di aggraffatura tra il corpo del mini e la ghiera. Togliere la protezione al momento dell'installazione. Fig/Pict. 61

Mecal miniapplicators are delivered with a rubberspacer inserted between the applicator body and the regulating head, to protect the crimping parts during transport. Remove the rubber spacer when installing the miniapplicator. Fig/Pict. 61



Posizionare l'attrezzo sulla base di staffaggio A, allineare la basetta D del miniapplicatore con il dentino B e avvitare con il pomello C.
Verifica che la chiusura avvenga in modo corretto controllando che l'attrezzo sia perfettamente aderente alla base di fissaggio. Il perno del miniapplicatore E deve essere inserito all'intero dell'attacco a T della pressa e centrato su di esso. Fig/Pict. 62

Place the miniapplicator on the locking base A, make sure that the miniapplicator's baseplate D is in line with retaining lug B and then tighten the knob C. Verify the coupling and make sure that the boss E of the miniapplicator is in line and inserted in the press T couplig. Fig/Pict. 62





Mecal Srl

Sede legale e Stab.: Strada per Felizzano, 18 - 15043 Fubine (Al)
Tel. (0131) 792792 - Fax (0131) 792733/792734Cap. Soc. € 500.000
int.ver.

Registro delle Imprese di Alessandria n. 11690 - CCIAA Alessandria -
REA N. 153887 - N. Meccanografico AL002563

Codice Fiscale 01328270069 - Codice ISO: IT - Partita Iva:
01328270069

8 Manutenzione

8 Maintenance

!! Prima di effettuare qualsiasi intervento spegnere sempre la macchina: portare l'interruttore sulla posizione "0" e scollegare il cavo di alimentazione!! Fig.71

**Before making any maintenance intervention,
put the main switch to "0" and disconnect the power cable ! Pict.71**



Fig/Pict. 71



Mecal Srl

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

Gli elementi della macchina e gli organi della stessa sono dimensionati per resistere agli sforzi cui devono essere sottoposti durante l'utilizzo normale. I materiali utilizzati sono idonei ed adeguati all'ambiente di utilizzo, in particolare ai fenomeni di fatica, di invecchiamento e di abrasione.

Le parti soggette ad usura sono:

- Lardoni
- Slitta
- Bronzine
- Cuscinetti

Ogni 900 ore di funzionamento verificare l'usura degli stessi ed eventualmente prevederne la sostituzione da parte di personale qualificato.

Pulire periodicamente la macchina utilizzando prodotti non aggressivi in modo da preservare nel tempo le caratteristiche della macchina.

IMPORTANTE!! Non utilizzare alcool o prodotti a base alcolica per pulire le protezioni trasparenti ma bensì solo acqua e sapone. L'utilizzo di prodotti a base alcolica creerebbe infragilimento delle protezioni !!

- Mantenere pulita la zona di aggraffatura, rimuovendo regolarmente gli sfridi con un pennello e senza ricorrere all'aria compressa, il cui uso potrebbe far penetrare gli sfridi stessi in cavità difficili da raggiungere.
- Settimanalmente, lubrificare la slitta e i relativi lardoni con grasso fine, ingrassando, tramite gli appositi ingrassatori.
- Settimanalmente, aprire lo sportello superiore del motore e, con l'aria compressa, eliminare la polvere prodotta dal freno motore.
- Ad ogni cambio di utensile, accertarsi, per mezzo dell' apposito strumento taratura presse, che l'altezza di taratura al PMI, misurata dalla base staffaggio applicatore all'attacco a « T » della pressa, sia pari alla taratura desiderata (135.8mm +/- 0.02).
- Dove presente il tipo di frenatura elettro-meccanico, verificare almeno ogni 5.000 cicli, la distanza tra disco freno ed elettromagnete sia pari a mm 0.3.
Se necessario, come indicato nella figura che segue, allentare il dado di fissaggio, allentare o serrare la vite a testa cava sino ad ottenere la predetta luce di mm 0.3, serrare il dado di fissaggio Fig.64
- Verificare, almeno ogni 5.000 cicli, che il sensore di prossimità si trovi a mm 1.5 dalla superficie della camma e che tra i due componenti non ci siano sporco o corpi estranei

The press and its components are made to withstand the loads that are applied during normal use. The materials used are fit and suitable to the environment of use, and will stand the wear and tear of the NORMAL USE.

The wear parts are :

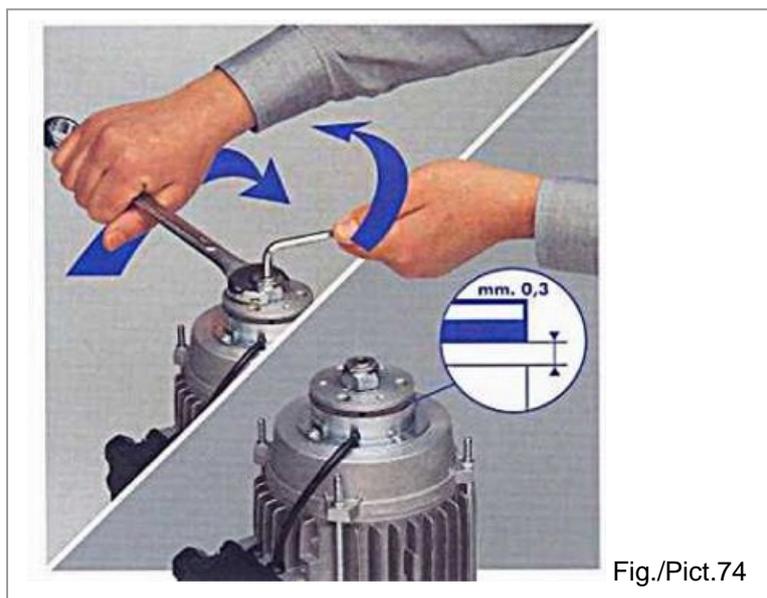
- Guides
- Slide
- Plain bearings
- Bearings

Every 900 hours of operation, verify the wear of the mentioned components and eventually foresee the replacement by a qualified operator.

The press must be periodically cleaned using noT aggressive products, in order to preserve in time the characteristics of the press.

Important !! Do not use alcohol or alcohol based products to clean the transparent protections but only water and soap. The use of products with an alcoholic base would create weakening of the protections !!

- Keep the crimping zone clean, removing regularly the scrap by means of a brush. Please avoid compressed air, which could blast the scrap in places difficult to be reached.
- Weekly lubricate the slide and the relative guides with a fine grease using the appropriate grease cups.
- Open weekly the electric motor cover and , by means of compressed air , remove the dust produced by the brake.
- Whenever the die is changed , make sure , using Mecal's Shut –Height Gauge, that the distance between the die's base plate and the coupling of the press is 135.8 mm +/- 0.02 at lower dead point
- Every 5000 cycles, verify that the distance between the brake disk and the related electromagnet is 0,3 mm.
If needed, as shown in the following picture, unscrew the locking nut, turn the adjusting bolt (clockwise or anti-clockwise) until the correct measurement (0,3mm) is achieved, tighten the locking nut Pict.64
- Every 5.000 cycles, make sure that the distance between the proximity sensor and the cam's surface is 1,5mm and make sure that there is no dirt between the two components



8.1 Demolizione e smaltimento

Lo smaltimento della pressa è soggetto alla direttiva di cui sotto:



Informazione agli utenti

**Parte integrante le Istruzioni per l'Uso
Osservare e Conservare scrupolosamente con
l'apparecchiatura**

Le indicazioni contenute in questa informazione, sono precauzioni generali di sicurezza alle quali è vivamente consigliato di attenersi, ma esse potranno non solo riguardare specificatamente ogni parte o procedura inerente all'uso e appariranno necessariamente in altre parti della presente pubblicazione e/o nelle istruzioni per l'uso di ogni apparecchiatura, delle quali sono parte integrante.

RAEE Policy

Ai sensi dell'art. 13 del Decreto Legislativo 25 luglio 2005, n. 151 "Attuazione delle direttive 2002/95/CE, 2002/96/CE e 2003/108/CE, relative alla riduzione dell'uso di sostanze pericolose nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche, nonché allo smaltimento dei rifiuti".

"RACCOLTA SEPARATA"

Il simbolo del cassonetto barrato riportato sull'apparecchiatura o sulla confezione indica che il prodotto alla fine della propria vita utile deve essere raccolto separatamente dagli altri rifiuti.

L'utente dovrà, pertanto, conferire (o far conferire) l'apparecchiatura giunta a fine vita agli idonei centri di raccolta differenziata dei rifiuti elettronici ed elettrotecnici, oppure riconsegnarla al rivenditore al momento dell'acquisto di una nuova apparecchiatura di tipo equivalente, in ragione di uno a uno.

L'adeguata raccolta differenziata per l'avvio successivo dell'apparecchiature dismessa al riciclaggio, al trattamento e allo smaltimento ambientale compatibile contribuisce ad evitare possibili effetti negativi sull'ambiente e sulla salute e favorisce il re-impiego e/o riciclo dei materiali di cui è composta l'apparecchiatura.

Lo smaltimento abusivo del prodotto da parte dell'utente comporta l'applicazione delle sanzioni amministrative (cui all'articolo 255 e seguenti del D. Lgs. n. 152/06) previste dalla normativa vigente

Nel caso di smaltimento delle singole parti della pressa dovute a sostituzioni si consigliano i seguenti codici CER:

Ferro, Acciao	CER 170409
Rame, Bronzo, Ottone	CER 170401
Alluminio	CER 170402
Materiale plastico	CER 170203
Olio esausto	CER 130205
Parti elettriche	CER 160214

Questi codici sono indicativi ed è responsabilità del proprietario dell'attrezzatura verificare le corrette modalità e codifiche di smaltimento

8.1 Demolition and disposal

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



User information

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



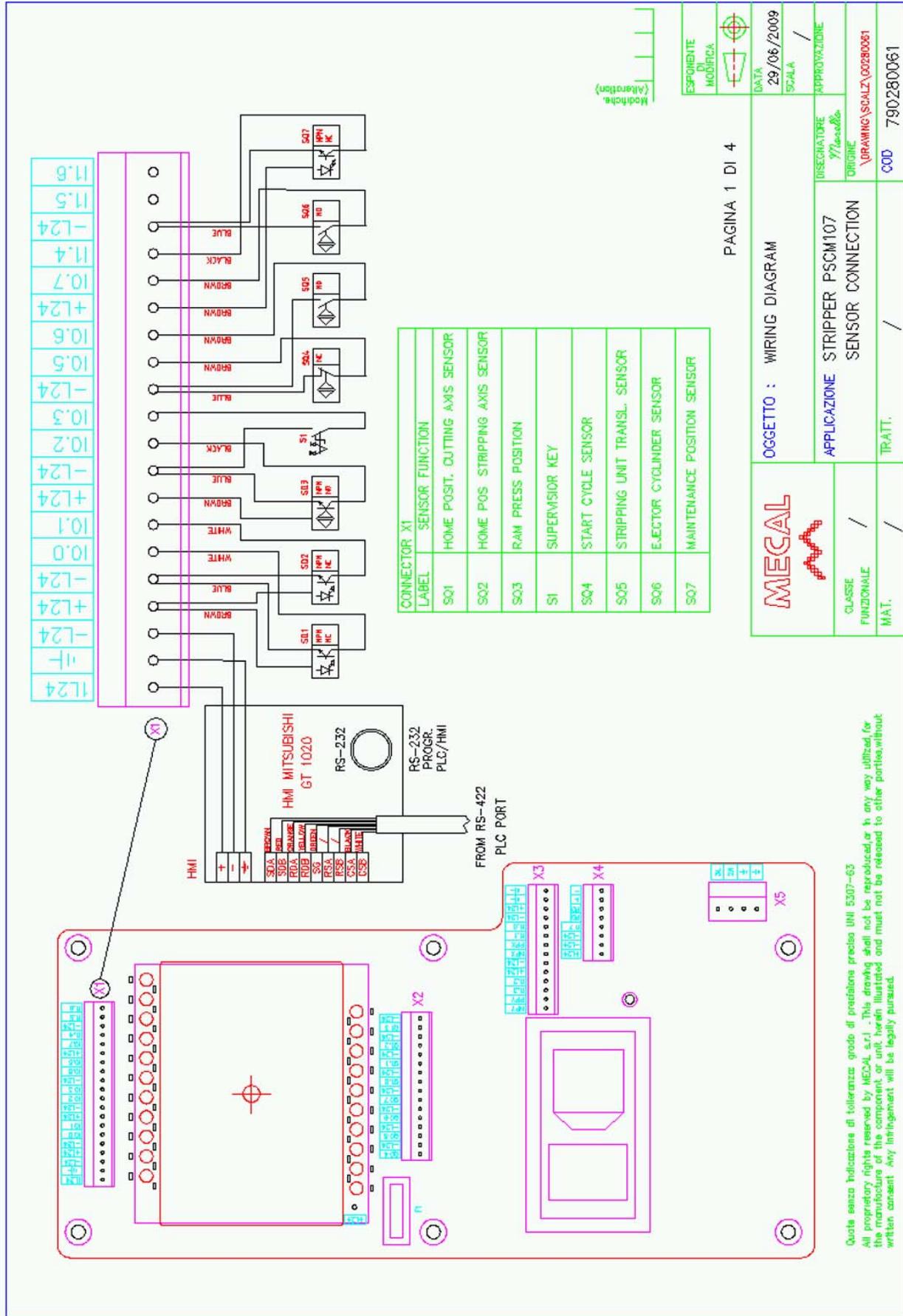
Mecal Srl

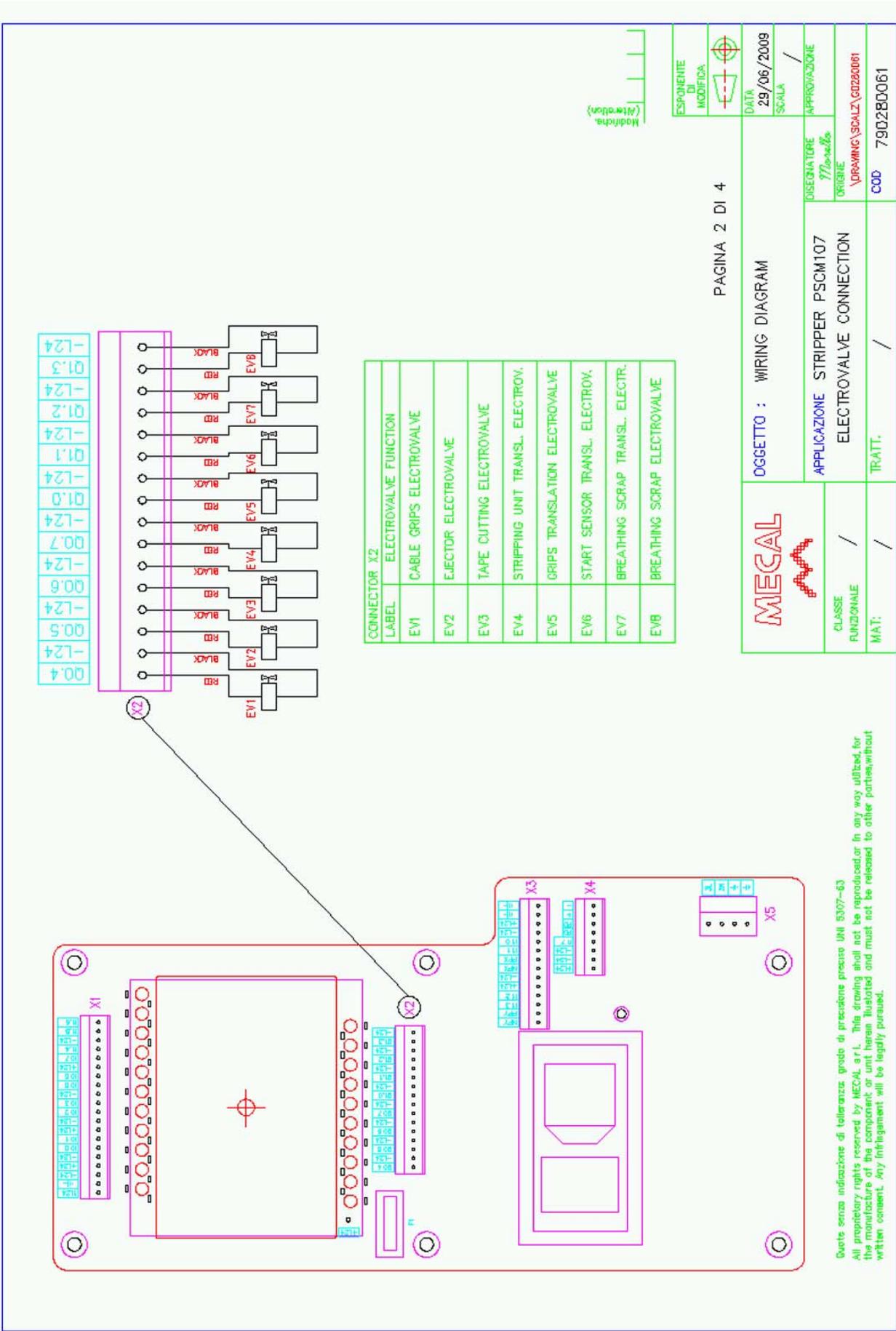
Sede legale e Stab.: Strada per Felizzano, 18 - 15043 Fubine (AL)
 Tel. (0131) 792792 - Fax (0131) 792733/792734 Cap. Soc. € 500.000
 int.vers.
 Registro delle Imprese di Alessandria n. 11690 - CCIAA Alessandria -
 REA N. 153887 - N. Meccanografico AL002563
 Codice Fiscale 01328270069 - Codice ISO: IT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

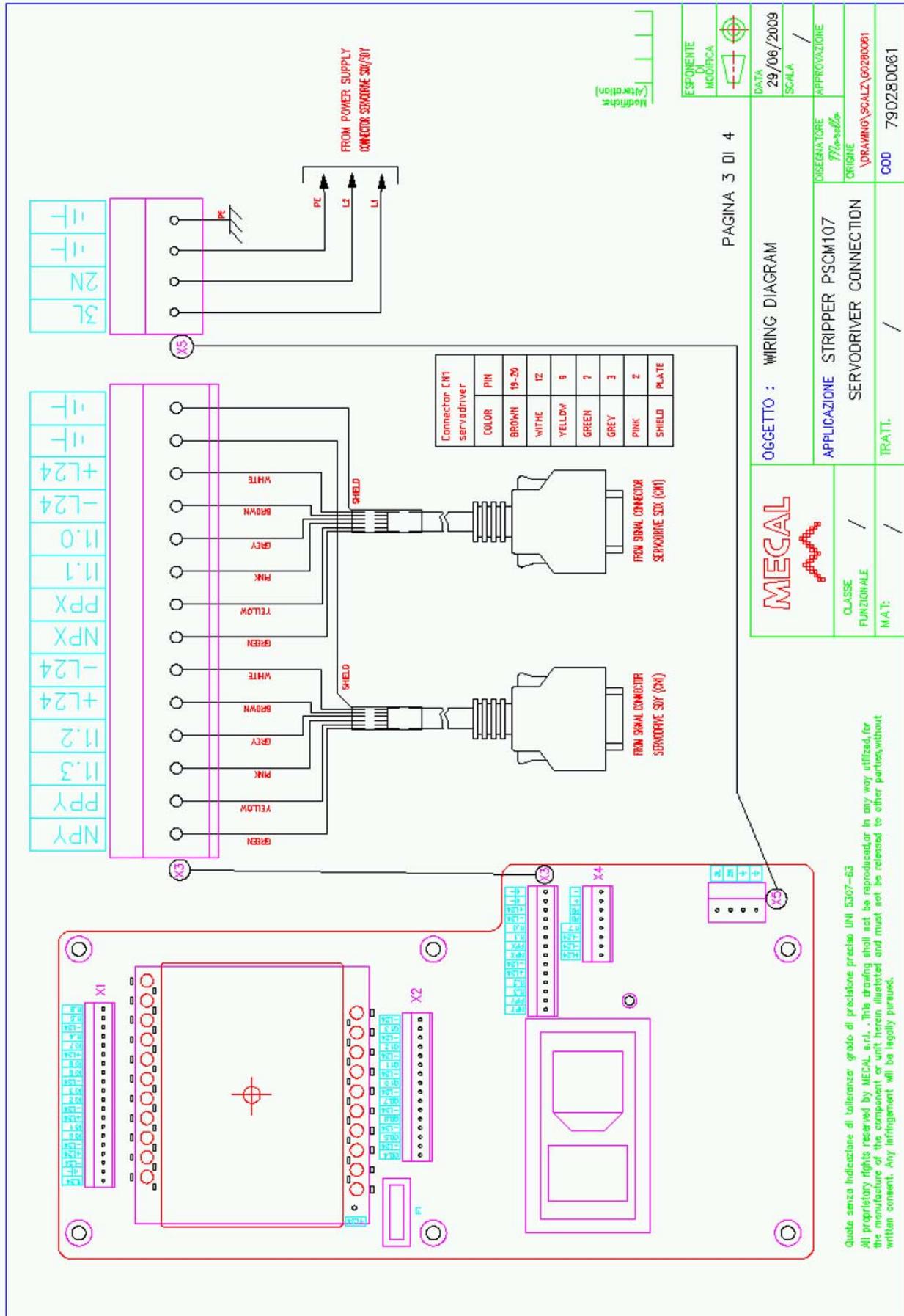
9 Ricerca guasti

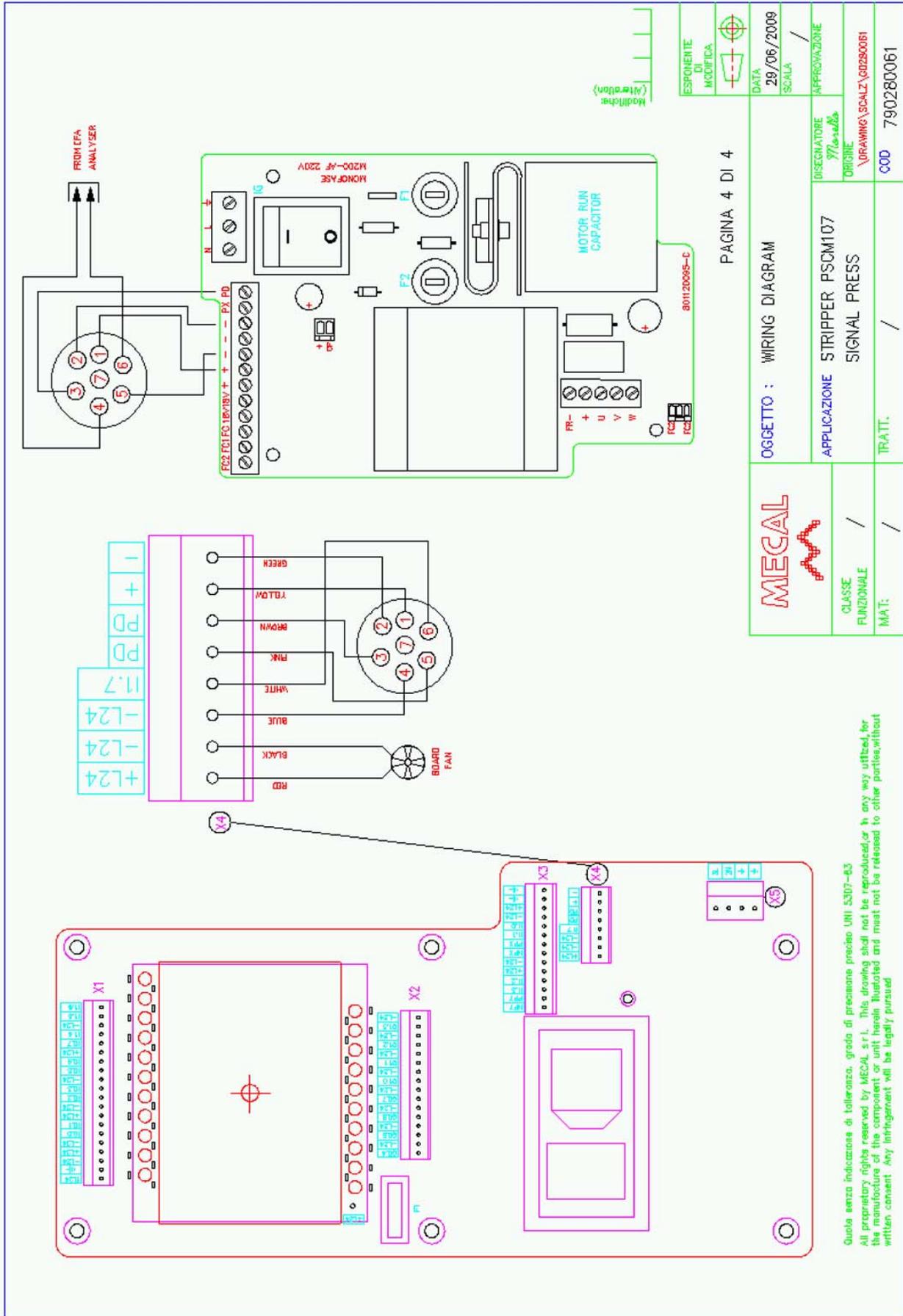
9 Troubleshooting

DIFETTO / Problem	POSSIBILE CAUSA / Cause	OPERAZIONE / Remedy
9.1 – La pressa non parte e la spia di tensione è spenta The press does not start the power light is off	I fusibili della pressa sono interrotti The press fuses are blown	Sostituire i fusibili Oppure Resettare la macchina agendo sull'interruttore generale portandolo in posizione "0" - "OFF" e nuovamente in posizione "1" – "ON" Replace the fuses Or Reset the press turning the main switch to 0=off and then to the 1=on position.
9.2 – La pressa non parte e la lampada di tensione è accesa The press does not start and the power light is on	Il pulsante di emergenza è premuto The emergency button is pressed Il pannello di controllo è danneggiato The control board is damaged La parte negativa della camma è in prossimità del fincorsa ciclo The cam's negative notch is under the proximity sensor Il fincorsa della pressa è troppo distante dalla camma The proximity sensor is too far away from the cam.	Provvedere al ripristino della sicurezza Re-set the emergency device Contattare l'Azienda Fornitrice Please contact the Supplier Utilizzare il volantino in dotazione con la pressa per spostare la posizione della camma Use the hand wheel in order to move the position of the cam Regolarlo ad una distanza di circa 1.5 mm dalla camma Position the sensor at 1,5mm from the cam
9.3 – La pressa non frena e non riparte al ciclo successivo The press does not brake and does not re-start.	Il fincorsa della pressa è guasto o da regolare The proximity sensor is damaged or it has to be adjusted.	Regolarlo come al punto precedente. Se fosse guasto contattare l'Azienda Fornitrice Adjust it as described in the above mentioned point . If it is damaged please contact the supplier.
9.4 – La pressa non frena ma riparte al successivo comando di avvio. The press does not brake but it starts on the next starting command	la scheda elettronica di controllo della pressa è danneggiata The printed circuit board of the press is damaged	Provvedere alla regolazione del freno elettromagnetico posto sul motore portandolo ad una distanza di circa 0.3mm Agire con opportune chiavi. Verificare che non ci sia attrito durante il ciclo della macchina. Fig.60 Provide to ad just the electromagnetic brake with a distance of 0.3mm using the appropriate keys. Verify that there is no friction during the cycle of the press. Pict.60 Sostituire la scheda di controllo Replace the printed circuit board

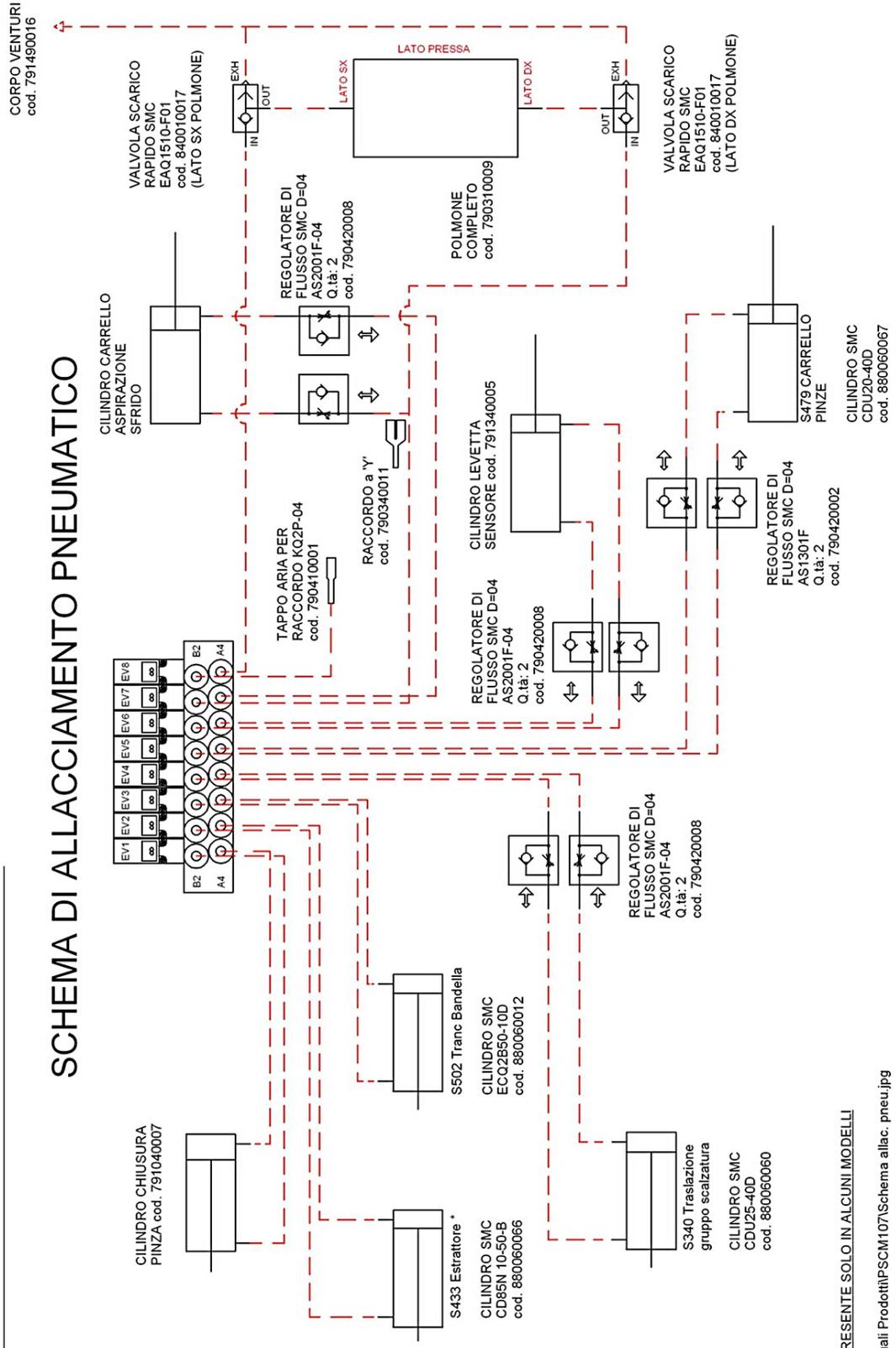








SCHEMA DI ALLACCIAMENTO PNEUMATICO



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